Die geschichtliche Entwicklung und der wirtschaftliche Aufbau der Geigenindustrie in Deutschland.

Inaugural-Dissertation

zur

Erlangung der staatswissenschaftlichen Doktorwürde

bei der

hohen philosophischen Fakultät

der

Universität Marburg

vorgelegt von

Otto Haubensak

aus Marburg a. L.

Druckerei Bauer, Marburg

1926

Angenommen von der Philosophischen Fakultät
der Universität Marburg
am 29. 11. 1925

Referent: Prof. Dr. Köppe.

BIBLIOTHEEK RIJKS UNIV. LEIDEN

Benutzte Literatur.

1. Abele, H. Die Violine, ihre Geschichte und ihr Bau. II. Aufl. Neuburg 1874.
2. Abert, Die Musikanschauung des Mittelalters und ihre Grundlagen. Halle a. S. 1905.
3. Anders, C. E. Beitrag zur Geschichte der Violine. Mainz 1832.
4. Appian-Bennewitz. Die Geige. Weimar 1896.
5. Baader, Joh. Cronik des Marktes Mittenwald. C. H. Becksche Buchhandlung 1880.
6. Bavaria, Landes- und Volkskunde des Königreiches Bayern. München 1860.
7. L. Bein, Die Industrie des sächsischen Vogtlandes, I. Musikinstrumentenindustrie. Leipzig 1884.
8. Berthold-Fürstenau, Die Fabrikation musikalischer Instrumente und einzelner Bestandteile derselben im kgl. sächsischen Vogtlande. Leipzig 1876.
9. R. Bruckner, Die Musikinstrumentenindustrie in Markneukirchen i. V Dissertation Jena 1923.
10. Buhle, E. Verzeichnis der Sammlung alter Musikinstrumente im Bachmuseum zu Eisenach. Leipzig 1913.
11. Crasselt, Fr. Aug., Versuch einer Chronik von Markneukirchen im k. s. Vogtlandes. Schneeberg 1821.
12. Deutsche Instrumentenzeitung Leipzig.
13. Drogemeyer, Herm. Aug., Die Geige. Berlin 1903.
14. Eichhorn, Geschichte der Instrumentalmusik. Leipzig 1885.
15. Ermold, Geschichte von Graslitz.
16. Fétis, F. G., Exposition universelle de Paris 1885. Rapport sur les instrumentes de musique.
17. Fleischer, Prof. O., Führer durch die Sammlung alter Musikinstrumente der Kgl. Hochschule für Musik in Berlin. Berlin 1892.

18. Gläsel, Ludwig jun., Die Errungenschaften im 19. Jahrhundert. Markneukirchen 1901.

19. Gläsel, Der internationale Geigenschwindel und die Errungenschaften im Geigenbau des 19. Jahrhunderts. Markneukirchen.

20. Gläsel, Neue Erfindungen im Lichte rechtschaffener Beleuchtung und etwas vom unlauteren Wettbewerb. Markneukirchen.

21. Götz, Fr. Geographisch-historisches Handbuch von Bayern. München.

22. Graslitzer Zeitung vom 6. März 1909. Dass. von 1923–1925.

23. Holzarbeiterverband, Bericht über die Heimarbeit 1925.

24. Jahresberichte der Handels- und Gewerbekammer Plauen. 1924—25.

25. Jahresberichte der K. B. Gewerbe und Fabrikinspektoren für die Jahre 1892—96. München 1893—97.

26 Kretzschmar, Musikalische Zeitfragen. Leipzig 1903

27. Kürth, W., Die hausindustrielle Fabrikation kleinerer musikalischer Instrumente im Vogtland und Oberbayern. Borna, Leipzig 1910.

28 Lentner, Des Geigenmachers Jakob Stainers Lebenslauf im Lichte archivalischer Forschung. Leipzig.

29. Lütgendorff, Willibald, Leo, Freiherr von, Prof. Die Geigen- und Lautenmacher vom Mittelalter bis zur Gegenwart. 1922.

30. Macon, J., Die Entwicklung der Geigenindustrie in Mittenwald 1913. Diss. Erlangen.

31 Mayr, Bayerns Handel im Mittelalter und in der Neuzeit München 1893.

32. Meerwarth, Untersuchungen über die Hausindustrie in Deutschland. Schriften der Ges. für Soz. Reform. Bd. 2, Heft 8. Jena 1906.

33. Pescheck, Die böhmischen Exulanten in Sachsen. Leipzig 1857.

34. Punge, Die erste Geige von Markneukirchen.

35. Rehlen, Geschichte der Gewerbe. Leipzig 1855.

36. Reissmann, Illustrierte Geschichte der deutschen Musik. Leipzig 1892.

37. Ritter. Geographisch-statistische Lexion. Leipzig 1905/6.

38. Rühlmann, J., Die Geschichte der Bogeninstrumente, insbesondere derjenigen des heutigen Streichorchesters von den frühesten Anfängen bis auf die heutige Zeit, eine Monographie. Braunschweig. Viebig und Sohn. 1882.

39. Sombart, Artikel „Hausindustrie" im Handwörterbuch der Staatswissenschaften.

40. Schroen, Die Guittarre und ihre Geschichte. Leipzig 1879.

41. Statut der Geigenbauschule in Mittenwald.

42. Stieda, Literatur, heutige Zustände und Enstehung der deutschen Hausindustrie. Schr. des V. f. Sozialpol. Bd. 39, Heft I. Leipzig 1889.

43. Wasiliwski, W. Lv., Die Violine und ihre Meister.

44. Weichold, Der Geigenhandel, wie er ist und wie er zu wünschen wäre. Dresden.

45. Weigel, Das sächsische Sibirien. Sein Wirtschaftsleben. Berlin 1908.

46. Erich Wild, Geschichte von Markneukirchen. 1925.

47. Wit de, Paul, Zeitschrift für Instrumentenbau. 1913—1925.

Gliederung.

Seite

Vorwort 1

A) Einleitung: Abriß über den Ursprung der Geige und die geschichtliche Entwicklung der Streichinstrumente.

1. Geschichtliche Entwicklung der Geige und der Streichinstrumente im Orient 3
2. Weiterentwicklung der Streichinstrumente in Westeuropa bis zur klassischen Periode des Geigenbaues 5

B) Hauptteil: Die geschichtliche Entwicklung und der wirtschaftliche Aufbau der Geigenindustrie in Deutschland.

I. Mittenwald.

1. Vorläufer der Mittenwalder Schule und der Vater des deutschen Geigenbaues: J. Stainer 10
2. Bedeutung der Tiroler Schule 12
3. Geschichte Mittenwalds 12
4. Entwicklung der Geigenproduktion in Mittenwald 15
5. Geschichte des Absatzes 18
6. Die technischen Grundlagen der Produktion:
   a) Rohmaterialien und Hilfsstoffe 22
   b) Handwerkzeuge 25
   c) Zuschneiden und Vorrichten des Holzes . . . 28
7. Herstellung der Geige 29
8. Aufkommen der Massenfabrikation und deren Vorteile und Nachteile 36
9. Wirtschaftliche und soziale Lage der Arbeitnehmer 39
10. Lehrlingswesen 41
11. Lohnverhältnisse 42
12. Organisation der Arbeitgeber und Arbeitnehmer . 43
13. Betriebssysteme und Betriebsformen 44
14. Die wirtschaftlichen Grundlagen der Produktion:
   a) Notwendigkeit und Bedeutung des Kredites . . 46
   b) Kreditformen 47
15. Zusammenfassung 48

II. Markneukirchen.

1. Geschichtliche Entwicklung 48
2. Gründung der Zunft 50

Seite

3. Absatzgeschichte.
   a) Handel und Verkehr 62
   b) Absatzformen 66
4. Geschichtliche Entwicklung der Produktion und des Absatzes der Zubehörteile der Geigen (Bogen und Saiten) und ihre wirtschaftliche Bedeutung:
   a) Geschichtliche Entwicklung der Bogenfabrikation und ihre wirtschaftliche Bedeutung 70
   b) Geschichtliche Entwicklung der Saitenfabrikation und ihre wirtschaftliche Bedeutung 73
5. Rohstoffe 80
6. Der Bau der Geige 81
7. Unlauterer Wettbewerb 85
8. Einiges über Erfindungen 87
9. Lehrlingswesen 89
10. Lohnverhältnisse 90
11. Wirtschaftliche und soziale Lage der Arbeitnehmer 90
12. Unternehmungsformen 91
13. Aufgabe der Massenindustrie 94
14. Vom Kredit 96
15. Würdigung 98

III. Klingental.
1. Entstehung der Geigenindustrie. 101
2. Geschichte des Absatzes 103
3. Aufkommen der geteilten Arbeit 104
4. Lehrlingswesen 106
5. Wirtschaftliche und soziale Lage der Arbeitnehmer 106
6. Vorteile und Nachteile der Massenfabrikation von Geigen. 108
7. Rohstoffbeschaffung 108
8. Würdigung 111

IV. Die gegenwärtige Lage der Geigenindustrie in Deutschland 111

C) Schluß 129

Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41554602_0045

Vorwort.

Im Laufe meiner volkswirtschaftlichen Studien hatte ich oft Gelegenheit, mich mit den Verhältnissen der Geigenindustrien Mittenwalds, Markneukirchens und Klingentals näher vertraut zu machen.

Deshalb machte ich es mir zur Aufgabe, von diesen Industrien eine Darstellung ihrer geschichtlichen Entwicklung und ihres wirtschaftlichen Aufbaues zu geben. Da es jedoch nicht wohl möglich ist, jedes einzelne Geigenbauunternehmen in Deutschland zu berücksichtigen, so habe ich mich auf die drei fachlich wichtigsten und volkswirtschaftlich bedeutendsten Industrien (Mittenwald, Markneukirchen und Klingental) beschränkt.

Die bereits darüber erschienenen Arbeiten gehen aus dem Literaturverzeichnis hervor. Von großer Bedeutung ist nur die Arbeit von Dr. Walter Kürth, „Die hausindustrielle Fabrikation kleinerer musikalischer Instrumente im Vogtland und in Oberbayern (1910)", die den begrifflichen Grundlagen gerecht geworden ist, ohne allerdings die technischen Momente und die geschichtliche Entwicklung in der Geigenindustrie eingehend zu berücksichtigen. Die gesamte Arbeit reicht bis zum Jahre 1910. Die Arbeit von R. Bruckner (Dissertation Jena, 1923) über die Musikinstrumentenindustrie in Markneukirchen i. V. kann nicht als ebenbürtig hingestellt werden, was besonders darin begründet ist, daß 1923 noch alles in der Schwebe war. Eine Anknüpfung an die Arbeit von Dr. Walter Kürth erweist sich wegen des wissenschaftlichen Wertes der Vorarbeit als unbedingt notwendig.

Um eine klare Vorstellung über den Ursprung der Geige zu bekommen, erschien es zweckmäßig, auf die Geschichte der Geige und, soweit dazu nötig, auf diejenige der Streichinstrumente überhaupt in der Einleitung einzugehen. Der Hauptteil befaßt sich mit der geschichtlichen Entwicklung und dem wirtschaftlichen Aufbau der drei genannten Geigenindustrien. Er geht von Tyrol, der Heimat Stainers, des Vaters der deutschen Geigenbaukunst, aus und umfaßt weiterhin Mittenwald, Markneukirchen und Klingenthal.

Das Material zu der vorliegenden Untersuchung entstammt nicht nur den angeführten Quellen und der aufgezeichneten Literatur; in weit größerem Umfange geht es auf eigene Anschauung und persönliche Erkundigungen bei den Interessenten zurück. Einige Unternehmer haben meine Anfragen bereitwillig beantwortet und ein erfreuliches Interesse für meine Arbeit gezeigt, manche aber schienen den Verrat von Geschäftsgeheimnissen zu befürchten. Vielleicht nahmen sie auch an, daß meine Fragen nur im Interesse der Steuerbehörde an sie gerichtet werden könnten.

Herrn Johannes Bader in Mittenwald, der Aktiengesellschaft Schuster, Herrn Heberlein, Herrn Pfarrer Günther, dem Verband Musikinstrumenten-Industrieller e. V., in Markneukirchen, Herrn Geigenbauer A. W. Keßler und dessen Gehilfen, Herrn Herbert Mönnig (Frankfurt a. M.) möchte ich an dieser Stelle für ihre freundliche Unterstützung meinen besten Dank aussprechen.

Meinem hochverehrten Lehrer, Herrn Prof. Köppe, bin ich für die Anempfehlung des Themas und seinen wertvollen Rat für die Förderung meiner Arbeit zu großem Dank verpflichtet.

A) Einleitung.

I. Abriß über den Ursprung der Geige und die geschichtliche Entwicklung der Streichinstrumente.

1. Geschichtliche Entwicklung der Geige und der Streichinstrumente im Orient.

Bevor ich auf die Entwicklungeschichte des Geigenbaues in Deutschland zu sprechen komme, möchte ich einen kleinen Überblick über die Entstehung und Entwicklung der Bogeninstrumente geben.

Trotzdem in neuerer Zeit im Fache der Musikgeschichte von Berufenen und Unberufenen eine ganz ansehnliche Masse von Werken in die Öffentlichkeit getreten ist, wird man kaum eine zufriedenstellende Lösung finden. Es ist jedoch nicht meine Aufgabe, den Ursprung der Geige, insbesondere der Streichinstrumente, dessen vorherige Erörterung unbedingt notwendig ist, zu erforschen. Letzten Endes würde es auch zu weit führen, da ich wohl sämtliche in- und ausländischen Museen und Archive, die handschriftliche Urkunden darüber enthalten, aufsuchen müßte, und dieses Studium eine Reihe von Jahren in Anspruch nehmen würde. Ich kann mich deshalb nur auf das durchaus zuverlässigen Quellen entnommene, wohl gesichtete Material beschränken und überlasse weitere Nachforschungen Kunsthistorikern und Archäologen.

Die Frage nach dem Ursprung der Geige, bezw. der Streichinstrumente, hat bisher noch keine zufriedenstellende Lösung gefunden und scheint unseren Kunsthistorikern und Archäologen immer noch ein Rätsel zu sein.

Die zwei großen Nationen des Altertums, Griechen und Römer, denen wir wissenschaftlich so viel verdanken, gaben

uns leider keinen Aufschluß über den Ursprung der Geige. Fétis[1] vertritt die Meinung, daß Indien die Heimat der Bogeninstrumente sei und begründet diese Meinung mit der Beschreibung eines Instrumentes, welches er Ravanastron nennt. In der ethnographischen Abteilung des britischen Museums befindet sich ein derartiges Instrument, welches möglicherweise ein Urahn der Geige ist. Obwohl das Instrument — bestehend aus einem Cylinder von Sykmonorenholz, der von einem zum andern Ende ausgehöhlt ist, 11 cm lang und 5 cm Durchmesser hat — keinen Vergleich mit der heutigen Geige aushält, haben beide doch das charakteristische Merkmal, nämlich den Bogen. Durch diese Tatsache, daß dieses Instrument noch heute in Indien unverändert gebräuchlich ist und man überhaupt bei den Völkern des Hochlandes des inneren Asiens noch heute primitive Bogeninstrumente, welche Jahrtausende unverändert geblieben sind, vorfindet, gewinnt die Annahme an Wahrscheinlichkeit. Ich selbst hatte Gelegenheit, ein derartiges Instrument, ähnlich dem Ravanastron, in einem chinesischen Lager in Frankreich (Boulogne sur mer) zu sehen und zu hören, und erfuhr zu meinem großen Erstaunen, daß diese Instrumentengattung seit undenkbaren Zeiten schon in Gebrauch ist. Man wird vielleicht auch nicht fehlgehen, wenn man die Entstehung der Bogeninstrumente in die Zeit verlegt, wo Hirten und Fischervölker sich seßhaft machten und sich dem Ackerbau und Gewerbe zu widmen begannen.

Das in dieser Periode zum Haustier gewordene Pferd lieferte das Material zum Bespannung des Bogens, und da Asien unzweifelhaft die Heimat des Pferdes ist, wird die Vermutung über den Ursprung der Streichinstrumente stark unterstützt.

Durch Handelsbeziehungen der Inder mit den Persern und Arabern, die wohl als Schwestervolk der alten Arier und Inder zu betrachten sind, dürften die Bogeninstrumente auch dort Eingang gefunden haben. Wir schulden letzten Endes

1) Rapport sur les instruments de musique. 1856.

die Verbesserungen und die schließliche Erscheinung der Bogeninstrumente im südwestlichen Europa (Spanien) den Persern und Arabern. Ein bei den Persern und Arabern gebräuchliches Instrument, wohl als eine Verbesserung des Ravanastrons anzusehen, wurde zuerst in Spanien unter dem Namen Rebab (Rebec) eingeführt. Bis zum heutigen Tage ist bei den Arabern ein derartiges Instrument (Rebeb) im Gebrauch.

Das Instrument ist birnenförmig, hat zwei oder drei Saiten und ist in Quarten gestimmt. Der Bogen hierzu ist von der ursprünglichen Art: eine einfache Gerte mit Pferdehaaren bespannt. Das Instrument hat bei den Negern Afrikas insofern eine Änderung erfahren, als es heute nur noch als Reißinstrument unter dem veränderten Namen Banjo gebraucht wird.

Im Gewerbemuseum zu Markneukirchen hatte ich Gelegenheit, noch zwei Hauptvertreter der Bogeninstrumente Nordafrikas unter dem Namen Kemangeh und eine Unterart desselben, das Kemangehruny, zu sehen. Bei beiden Instrumenten befindet sich das charakteristische Merkmal unserer heutigen Geige, der Bogen. Der Name Kemangeh stammt aus dem Persischen, und hiermit ist ethymologisch der Ursprung des Instrumentes erwiesen. In verbesserter Form und der arabisch-ägyptischen Kultur entsprechend mehr verziert, sind die Rebabs, die noch heute in Nordafrika verbreitet sind. Die Rebabs sind auch Zargeninstrumente,[1] jedoch mit rechtwinkligen und trapezförmigen Zargen, ein- und zweisaitig, mit ein oder zwei Pferdehaaren versehen, woraus sich wöhl später, wie nach Rühlmann anzunehmen, die heutige Laute entwickelt hat.

2. Weiterentwicklung der Streichinstrumente in Westeuropa bis zur klassischen Periode des Geigenbaues.

Obwohl als wahrscheinlich anzunehmen ist, daß die abendländischen Völker, Kelten und Germanen, die Urformen

1) Unter Zargeninstrumenten versteht man Instrumente, deren Böden und Decken durch Seitenwände verbunden sind.

eigener Bogeninstrumente, Crŵth und die Fidel, aus Asien mit in ihre Heimat genommen haben, dürfte man doch mit Fétis zu der Annahme kommen, daß unsere Streichinstrumente im wesentlichen von den phantasiebegabten und kunstreichen Arabern übernommen und mit Verwendung bereits einheimischer Instrumente weiter entwickelt worden sind, was wohl auch im Gebrauch der Rebec, welche arabischen Ursprungs ist, seine Bestätigung findet. Das Trumscheit ist griechischen, Crŵth ist keltischen und die Radleier ist germanischen Ursprunges. Das Trumscheit ist als eine Ausbildung des Monochords anzusehen. Alle drei angeführten Instrumente sind nicht aus dem Morgenlande übernommen worden. Die drei erwähnten Instrumente sind Zargeninstrumente, mit hölzerner Decke und hölzernem Boden, die durch rechtwinklig verbundene Seitenbretter zu einem Resonanzkasten verbunden sind. Man kann also hieraus mit gutem Recht annehmen, daß trotz des Vorhandenseins von Zargeninstrumenten im Orient die Rebab — allerdings in primitiver Art — in der hochbedeutsamen Anwendung des Zargenkörpers als eine westeuropäische Erfindung zu erblicken ist. Ich hatte selbst Gelegenheit im Bachmuseum zu Weimar ein Trumscheit, Crŵth und eine Radleier (Dreh- und Bettlerleier genannt) zu sehen und war insbesondere über die Klangschönheit des Trumscheites sehr erstaunt.

Alle drei Instrumente lassen uns wieder mit Deutlichkeit durch das charakteristische Merkmal des Bogens die Verwandtschaft mit der heutigen Geige erkennen. In ihrer Form gleicht die Radleier der Fidel des 14. Jahrhunderts. Die Radleier wird zuerst Organistrum genannt, wahrscheinlich aus den Worten Organum und Instrumentum gebildet, wodurch auf die Möglichkeit mehrstimmigerer Tonverbindungen bei diesem Instrument hingewiesen ist. Der spätere Name Chifonie oder Symphonie will dasselbe sagen und ist nur eine Verbildung desselben. Die Radleier hat Zargenkörper und ist mit drei Saiten bezogen, nur daß sich an Stelle des Bogens ein Rad befindet. Der Prozeß der Ton-

erzeugung beruht auf ganz gleichen Grundsätzen, nämlich auf der Friction oder Reibung der Saiten, durch welche sie zum Tönen gebracht werden. Die Reibung der Saiten wird durch den Mechanismus eines hölzernen Rades bewirkt. Dieses Rad wird durch eine Kurbel in Bewegung gesetzt, welche außerhalb am unteren Ende des Instrumentes angebracht ist, und innerhalb desselben mit einer Achse in Verbindung steht, welche durch eine Scheibe, die an ihr befestigt ist, hindurchgeht und auf einer Stütze ruht. Sobald man diese Kurbel dreht, bewegt sich die Radscheibe, wodurch der mit Colophonium bestrichene Rand des Rades an die Saiten streicht und sie in gleicher Weise zum Erklingen bringt, wie es eben durch die Berührung der Bestreichung mit den Bogenhaaren geschieht. Sie ist ein echt germanisches Instrument, welches sich gegenwärtig noch bei wandernden Savoyarden erhalten hat. Ein sehr verdienstvolles Werk über die Entwicklung und den Ursprung der Streichinstrumente ist von Julius Rühlmann, Kammermusicus in Dresden, geschrieben worden. Jedoch kann ich mich nicht eingehend damit befassen, da dies weit über den Rahmen dieser Arbeit führen würde. Wie bereits erwähnt, wurde die Rebec oder Gique Anfang des 9. Jahrhunderts in Spanien eingeführt.

Unsere Künstler der damaligen Zeit befanden sich in einer bedauernswerten Lebenslage. Im Gegensatz zu den bei Hof angestellten Sängern und Fidlern nahmen die wandernden Künstler beim Klerus und daher vielfach auch beim Volke eine sehr untergeordnete Stellung ein. Es galt in damaliger Zeit als schimpflich, nur einem derartigen Beruf nachzugehen. Sie waren auf die Gnade und Barmherzigkeit ihrer Mitmenschen angewiesen. Erst infolge eifrigen Studiums und von Verbesserungen der Technik machte sich auch der Wunsch nach besseren Instrumenten recht bald fühlbar. Da das Gique[1] nicht mehr den Wünschen gerecht wurde, ging man an die Verbesserung der Violenform, was insbesondere

1) Gique = Geige ohne Brücke.

die damaligen Kunsttischler zu eifrigen Bemühungen anspornte. Wenn man mit Rühlmann die Bogeninstrumente in solche mit Lautenkörper und in solche mit Zargenkörper einteilt, und die ersteren orientalischer und die zweiten abendländischer Herkunft nennt, so dürfte wohl anzunehmen sein, daß die Instrumente orientalischer Herkunft durch Umwandlung in die heute gebräuchliche Laute das Merkmal der Bogeninstrumente verloren haben, während die Bogeninstrumente abendländischer Herkunft bis zu ihrer Entwicklung der heutigen Geige den Bogen beibehalten haben. Aus der Radleier soll die Fidel, später Fiola, ihre Entwicklung genommen haben. Im 14. und 15. Jahrhundert nimmt die Fidel auch den Namen Viola an. Die Viola zusammen mit der Laute wurden also die Instrumeute der Ehrbarkeit, und von diesem Zeitpunkt an machte die Entwicklung bis zur heutigen Geige große Fortschritte. Je nach den Klangstufen unterscheidet man verschiedene Violen: Viola agricola, Bass und Tenorviola, die sich noch heute in dem Contrabaß erhalten hat, und Viola di bordone. Obwohl die Entstehung der heutigen Geige aus der älteren Viola noch nicht in allen Einzelheiten aufgeklärt ist, darf man doch annehmen, daß die aus spieltechnischen Gründen damals in kleinerem Format hergestellte viersaitige hochgestimmte Diskantviola den Ausgangspunkt gegeben hat. Es sei hier nur das berühmte Werk von Michael Prätorius Syntagma musicum 1620 erwähnt. Er belehrt uns, daß die Viola da braccio vier- und die Lyra da braccio siebensaitig sei.

Fragen wir nun nach den Gründen der Umgestaltung der Viola da braccio zur Violine. Die Umgestaltung war weder durch wissenschaftliche Gründe noch durch musikalisch-künstlerische Akustik bedingt. Die Gesetze der Entstehung des Tones, die natürlichen Ursachen seiner mannigfachen Klangfärbung überhaupt, die physikalische Lehre vom musikalischen Zusammenklang, die eigentliche Akustik und aus dieser hervorgehend, die Gesetze des Instrumentenbaues kannte mann damals noch nicht. Nur auf dem Wege der

Empirie hatte sich die Form zur Violine durchgerungen und sich der Wunsch nach einer praktischen und anmutigeren Form, welche erst in der Violine ihre Lösung fand, geltend gemacht. Wir haben hier den Beweis, daß auch auf empirischem Weg durch eine zähe Beharrlichkeit dennoch Bedeutendes geleistet werden kann, wenn der Sinn für schöne Form sich auf feinen Takt für Einfachheit stützt; die Praxis eilt dadurch der wissenschaftlichen Erkenntnis weit voran und leistet in ihrer Art vortreffliches. —

Wer nun der erste Geigenmacher gewesen ist, konnte bis heute noch nicht befriedigend beantwortet werden. Ich nehme an, daß die Geige das Werk mehrerer Künstler gewesen ist, die vielleicht gleichzeitig sich zur Aufgabe machten, die bestehenden Lücken auszufüllen, und einer nach dem andern mag sie dann der Vollendung entgegen geführt haben, die sie bereits im Anfang des 18. Jahrhunderts erreichte und die bis heute noch nicht überboten werden konnte.

B) Hauptteil.

Die geschichtliche Entwicklung und der wirtschaftliche Aufbau der Geigenindustrie in Deutschland.

I. Mittenwald.

1. Vorläufer der Mittenwalder Schule und der Vater des deutschen Geigenbaues: J. Stainer.

Die Violen- und Lautenmacherkunst stand schon früh in Deutschland auf hoher Stufe. Deutsche Meister zogen sogar nach Italien und erwarben sich dort Ansehen und Ruhm. Nur langsam machte sich aber der deutsche Instrumentenbau vom Banne der alten Violenbaukunst frei und daher kann erst seit dem Einfluß Jakobus Stainers[1] die Rede von einer deutschen Schule des Geigenbaues sein. Die tirolische Schule, die im Allgäu, in Tirol und Vorarlberg und im bayrischen Gebirge ihre Heimat hat, geht in ihrer Geschichte weiter zurück als irgend eine andere des deutschen Sprachgebietes, und hielt sich, trotz Cremona, auf der alten Höhe. In Jakobus Stainer, dem Gründer und weitaus bedeutendsten Meister dieser Schule, erreichte sie ihren Höhe-

1) Jakobus Stainer wurde am 14. Juli 1621 zu Absam in Tirol geboren und starb dort 1683. Er ist weitaus der größte deutsche Meister und Begründer der eigentlichen deutschen Schule. Die Stainergeigen kosteten neu etwa 40 Gulden. Der Preis stieg infolge sehr starker Nachfrage zu ungeahnter Höhe; heute sind sie fast nur Sammelobjekte, weil sie tonlich für einen Konzertsaal ungeeignet erscheinen; trotzdem werden sie mit etwa 2 000 bis 4 000 Mk. bezahlt. Die Merkmale einer Stainergeige sind die folgenden: Die Ecken sind weniger hervortretend als beim Amati-Modell, die Wölbung — insbesondere die der Decke — ist höher und unvermittelter ansteigend. Die FF-Löcher sind kurz und beschreiben oben unten Halbkreise und sind vorzüglich geschnitten. Anstelle der Schnecken befindet sich oft ein Löwenkopf oder andere kunstvolle Schnitzereien. Der Lack ist vollendet schön, durchsichtig, leuchtend und von bernsteingelber bis rötlich brauner Tönung. Seine Zettel sind nur mit Handschrift versehen.

punkt, der bei den Zeitgenossen selbst den Ruhm der Amati und Stradivari überstrahlte.

Die Geschicklichkeit, mit dem Schnitzmesser umzugehen, ist dem Tiroler angeboren; er versteht sich auf Holzarbeiten wie kein anderer, er bringt also von Hause aus Eigenschaften mit, die ihn besonders befähigen, Musikinstrumente anzufertigen. Wie sich die Bauern noch heute ihre Zithern selbst bauen, so werden sie auch in alten Zeiten ihre Lauten, Harfen und Geigen gemacht haben. Als diese Beschäftigung sich im Laufe der Zeit allmählich zu einer Kunst erhob, half dem Tiroler seine natürliche Begabung dazu, das, was ursprünglich nur eine Liebhaberei war, auch als Kunst betreiben zu können. Die Stainerschen Geigen geben den besten Beweis dafür. Die Bauart der Stainerschen Geigen wurde durch die damals vorherrschende Geschmackrichtung beeinflußt. Da der Einfluß weit über unsere Grenzen hinausging und die Stainer-Geigen sich in andern Ländern, wie z. B. in Italien, Frankreich nnd England, großer Beliebtheit erfreuten, war natürlich die Nachfrage nach diesen Geigen sehr groß und dementsprechend der Absatz und Preis sehr hoch. Lange Zeit dienten die Stainer-Geigen deutschen und ausländischen Geigenbauern als Muster und Ideal. Es ist daher auch begreiflich, daß die deutschen und auch die englischen Geigenbauer noch in einer Zeit an dem Stainer-Modell festhielten, als dieses in Italien und Frankreich längst aufgegeben war. Wenn auch heute die Stainer-Geigen tonlich für einen Konzertsaal nicht mehr ganz ausreichend sind, werden doch noch hohe Preise für sie bezahlt. An Schönheit im Bau und Lack werden sie sogar kaum von den besten Cremonenser Meistergeigen übertroffen. Leider befinden sich im Handel viele unechte Instrumente, die bewußt oder unbewußt als echte Stainer-Geigen angesprochen werden. Die meisten Stainer-Geigen befinden sich im englischen Besitz, und diejenigen, die in Deutschland vorkommen, sind nicht immer zweifellos echt. Von den sogenannten Imitationen (Fälschungen) ist daher hier ganz besondere Vorsicht geboten. Die

echten Arbeiten Stainers gehören zu den größten Seltenheiten, und ihr Wert wird insbesondere durch diese Tatsache bestimmt.

2. Bedeutung der Tyroler Schule.

Wenn aus der Tyroler Schule auch nur wenige führende Meister hervorgegangen sind, so nimmt sie doch einen wichtigen Platz in der Geschichte des Geigenbaues in Deutschland ein. Sehr bezeichnend ist es auch, daß italienische Meister nach Tyrol kamen, um dort deutsches Tonholz für ihre Geigen zu kaufen. Der Kauf ging allerdings auf dem Wege des Tauschhandels vor sich, indem die Italiener als Gegenleistung den schon damals berühmten Lack lieferten. Daraus erklärt sich wohl auch die große Ähnlichkeit des Lackes der Stainer-Geigen mit dem echt italienischen Lack. Ferner wurde auch deutsches Tonholz, dessen Absatz durch die bereits berühmt gewordenen Stainer-Geigen bedeutend erleichtert wurde, zum Verkauf auf die Märkte von Mantua, Brescia, Mailand, Venedig und Cremona gebracht, und ein guter Teil der Geigen Stradivaris und Guarneris dürfte Decken haben, die in deutschen Wäldern gewachsen sind. Der Tyroler Schule schlossen sich die Geigenbauer im benachbarten bayrischen Gebirge an.

3. Geschichte Mittenwalds.

An der alten Handelsstraße, die von Augsburg nach Italien führt, liegt als Hauptort der ehemaligen Grafschaft Werdenfels, vom steilen Karwendelgebirge überragt, das freundliche Mittenwald. Mittenwald hat eine reiche Geschichte, die bis in die Zeit der Römer zurückreicht. Nach Eroberung von Rätien und Vindelicien wurde die Claudia Augusta, die große römische Straße von Verona nach Augsburg, durch dieses Tal geführt. Da diese Straße, westlich vom Brennerpaß gelegen, Jahrhunderte lang die einzige Verbindung zwischen Nord und Süd war, bildete sie natürlich eine wichtige Verkehrsader.

Im Jahre 1295 kam Mittenwald durch Kauf unter die Botsmäßigkeit des Hofstiftes Freising, unter der es fünf Jahrhunderte verblieb. Im 15. und 16. Jahrhundert stand Mittenwald in bester Entwicklung, und zwar verdankt es seinen Aufschwung der Handels- und Rottstraße. Die Straße kam von Bozen, Innsbruck, Seefeld und Zirl nach Mittenwald und ging von dort über Schongau oder über Peitingen und Landsberg nach Augsburg, andererseits über Murnau und Weilheim nach München. Das Speditionswesen auf diesen Straßen und das Stapelwesen in Mittenwald selbst wurde durch die sogenannte Rott oder den Verein bürgerlicher Fuhrleute geregelt. Uraltem Brauche entsprechend mußten alle aus Tyrol oder Bayern kommenden Güter in Mittenwald niedergelegt werden und durften von hier aus nur durch die Fuhrleute der Rott weiter verfrachtet werden. Die Erhebung des Niederlagegeldes erfolgte ebenfalls durch die Rott. Unter Rott verstand man damals eine Art Innung. Die Rott gründete sich auf dem Besitz von Rottlehngütern, deshalb nannte man diese Fuhrleute auch Lehnleute. Für fremde Fuhrleute bestand die Vorschrift, ihre Waren an den Rottstationen niederzulegen. Sie mußten dort Niederlagegeld bezahlen und die Verfrachtung an die Rottleute übertragen. Im Laufe der Zeit wurden der Rott so viele Güter zur Beförderung übertragen, daß der Landweg zur Beförderung der Waren nicht mehr ausreichte und infolgedessen im Jahre 1407 eine Rottfuhr auf dem Wasser eingerichtet werden mußte. Für die Niederlegung der Waren wurden eigene Häuser, sogen. Ballenhäuser errichtet. Aus diesen neugetroffenen Einrichtungen schöpfte insbesondere Mittenwald, welches auch herzogliche Zollstation war, großen Nutzen.

Durch die Verlegung des Marktes von Bozen nach Mittenwald (1487) nahm Mittenwald eine bedeutende Stellung unter den Märkten ein. Wegen eines Streites, der zwischen Venedig und Bozen ausgebrochen war, wurde der Bozener Markt nach Mittenwald verlegt. Der gesteigerte Verkehr erforderte natürlich ein Weiterausbauen des Ortes. Zur Aufnahme der

fremden Kaufleute baute man Gasthäuser und Remisen, und zur Unterbringung der täglich an Zahl wachsenden Waren wurden neue Warenhäuser und Gewölbe angelegt. Noch heute erzählen die eigenartig aneinandergeschobenen alten Häuser mit ihren gewölbten Untergeschossen, daß sie einst zur Aufspeicherung von Waren gedient hatten. Zur Hebung und Erleichterung des Verkehrs baute man ferner eine Straße, die direkt von München über Benedikt-Beuren, Kochel, den Kesselberg, am Walchensee vorbei, über Waldau und Grünn nach Mittenwald führen sollte. Die Rottleute nutzen die günstige wirtschaftliche Lage Mittenwalds durch Erhöhung der Frachtpreise und der Niederlagegelder aus. Die Steigerung der Taxen von Seiten der Rottleute übte bis zum 17. Jahrhundert auf den Verkehr mit Handelsgütern keine unterbindende Wirkung aus. Durch den Umstand, daß die Straße über Mittenwald als einzige Handelsstraße die Handelszentren Italiens, Tyrols und Bayerns verband, hatten sie für diesen Transportweg ein Monopol in den Händen.

Fast 200 Jahre hindurch stand Mittenwald in hoher Blüte. Die Veränderung der Handelswege und die Rückverlegung der Märkte nach Bozen (1674) gereichten Mittenwald zum großen Nachteil. Die Bemühungen der Augsburger Bischöfe, den Handelsverkehr über neue Straßen durch ihre Städte besonders über Füssen zu leiten, hatten weiterhin zur Folge, daß die Rottleute in ihrer Tätigkeit fast lahm gelegt wurden. Im Jahre 1703 brach ein anderes Unheil über den Markt Mittenwald herein. Mittenwald wurde durch die Tyroler und Österreicher vollständig geplündert und gebrandschatzt. Der Ort wurde ferner durch Einquartierungen, Requisitionen und andere Kriegslasten wirtschaftlich schwer geschädigt. Im Jahre 1800 bildete Mittenwald den Kampfplatz zwischen Tyrolern und Franzosen, 1805 spielten sich heftige Kämpfe zwischen Tyrolern und Franzosen ab. Der Aufstand der Tyroler gegen Bayern im Jahre 1809 suchte den Ort wieder mit tobenden Kämpfen, Plünderungen und Brandschatzungen heim. Diese Kriegswirren haben selbstverständ-

lich sehr zerstörend und hemmend auf die wirtschaftliche Entwicklung Mittenwalds gewirkt. Mittenwald wäre sicher heute ohne jede wirtschaftliche Bedeutung, wenn sich nicht seit dem Verfall der Rottstraße in dem von diesem Verkehr abgelegenen Orte eine Industrie entwickelt hätte, die der Bevölkerung Gelegenheit gab sich wirtschaftlich wieder emporarbeiten zu können. Um dieselbe Zeit, als Mittenwald gewissermaßen einem Zufall seine neue Entwicklung verdankte, kehrte ein junger Geigenmacher, namens Matthias Klotz, nach langer Abwesenheit wieder heim.

4. Entwicklung der Geigenproduktion in Mittenwald.

Matthias Klotz gilt als Begründer der Mittenwalder Geigenbauschule. Er wurde am 11. Juni 1653 in Mittenwald geboren. Irrtümlicherweise wurde bisher vielfach angenommen, Klotz wäre bei Amati in der Lehre gewesen. Ein neuerdings aufgefundener Lehrbrief des Matthias Klotz (Archiv in Mittenwald) beweist unwiderleglich, daß er in seinem 16. Lebensjahr nach Padua zu Meister Giovanni Railich gekommen ist und dort die damals vorgeschriebene sechsjährige Lehrzeit durchgemacht hat. Ohne irgend welche Vorkenntnisse wird er seine Reise nicht angetreten haben. Die alten Kirchenbücher in Mittenwald berichten, daß zur Zeit von Matthias Klotz schon Geigen in Mittenwald angefertigt wurden. Reich an Erfahrungen, die Matthias Klotz auf seinen Wanderungen durch Einblick in zahlreiche Werkstätten und durch Umgang mit bedeutenden Meistern gewonnen hatte, ließ er sich in Mittenwald als Geigenmacher nieder. Ob Matthias Klotz auf seiner Heimreise auch zu Jakobus Stainer gekommen ist und bei ihm gearbeitet hat, konnte bisher nicht festgestellt werden. Da Matthias Klotz sich Jakobus Stainer zum Vorbild nahm, kam man vielfach zu der Annahme, er wäre ein Schüler Stainers gewesen. Matthias Klotz wurde recht bald als tüchtiger Geigenmacher anerkannt. Die Nachfrage nach seinen Geigen soll so groß gewesen sein, daß er mehr Geigen verkaufen als selbst her-

stellen konnte. Die Umgebung Mittenwalds lieferte das geeignete Holz zum Geigenbau. Diese äußerst günstige Rohstoffbeschaffung bedeutete eine große Erleichterung für die später sich entwickelnde Geigenindustrie. Deutsche und Italiener waren willige Abnehmer der Klotzschen Geigen; es mag Matthias Klotz wohl auch dabei zugute gekommen sein, daß er ebenso gut deutsch wie italienisch zu verhandeln imstande war. Da Klotz nicht mehr in der Lage war, die Bedürfnisse seiner Abnehmer zu befriedigen, zog er sich Hilfskräfte und Schüler heran. Der lohnende Verdienst spornte die Mittenwalder Einwohner immer mehr an, und bald war fast in jedem Haus eine Geigenmacherwerkstatt. Im Jahre 1684 war die Zahl der Geigenmacher so groß, daß sie eine Innung[1] gründen konnten, die im Jahre 1884 ihre 200-Jahrfeier festlich begangen hat. Matthias Klotz mußte bald einsehen, daß der neue Erwerbszweig in seiner Heimat nur dann lebensfähig bleiben konnte, wenn die Stetigkeit des Absatzes gesichert wurde. Um neue Absatzquellen zu erschließen, und auf Vorrat arbeiten zu lassen, nahm Matthias Klotz einen gewiegten Kaufmann Johannes Baader, dessen Nachkommen heute zu den größten Verlegern gehören, zu seinem ersten Verleger. Unter der geschickten Führung von Matthias Klotz und Johannes Baader nahm die Geigenmacherei in Mittenwald einen raschen Aufschwung, und wurde somit eine gute Einnahmequelle für den Staat. Was Matthias Klotz begonnen, setzten seine Söhne Sebastian, Georg und Johann Karl fort. Der begabteste seiner Söhne war zweifellos Sebastian Klotz. Die Geigen von Sebastian Klotz sind nach Jakobus Stainer gemacht, aber etwas weniger gewölbt, haben schmälere F-Löcher, spitzere Ecken und stehen in der Qualität bedeutend höher als diejenigen seines Vaters. Sie werden auch höher bewertet und in England sogar überschätzt. Welche hohen Preise für Geigen von Sebastian Klotz gezahlt wurden, davon gibt u. a. Parkes in seinen „Musical Memoirs“ ein Bei-

1) Trotz eifrigen Studiums der Kirchenbücher in Mittenwald war es nicht möglich, näheres über das Zunftwesen zu erfahren.

spiel, welches fast unwahrscheinlich erscheint. Er berichtet, daß ein englischer Lord für eine im Besitz von Hay, dem Dirigenten der königlichen Kapelle in London, befindliche Geige von Sebastian Klotz 300 Pfd. Sterling (6000 Mk.) und eine Jahresrente von 100 Pfd. Sterling (2000 Mk.) geboten habe. Diese Tatsache spricht unbedingt für die Wertschätzung der deutschen Geigen im Ausland. Neben den genannten Söhnen Stainers gehören noch Martin Tiefenbrunner, den Matthias Klotz aus der Taufe gehoben hatte, sowie der Stammvater der Familie Wörnle und Johannes Tentzel, der Schüler von Matthias Klotz. Weitere bedeutende deutsche Geigenbauer der damaligen Zeit waren Knilling, Hornsteiner, Neuner und Griener. Die Mittenwalder Geigenbauer übten ihre Kunst nur in ihrem Heimatorte aus. Einige ließen sich an dem Marktort selbst nieder. So gründete Anton Kindel in München, Georg Tiefenbrunner in Wien und Ludwig Neuner in Berlin eine Werkstatt. Die Lehrzeit scheint damals fünf Jahre gedauert zu haben; es ist festgestellt worden, daß Andreas Ostermünscher fünf Jahre bei Tentzel lernen mußte.

Im Vergleich zur heutigen Zeit gab es damals nur selbständige Meister, die teils allein, teils mit Gehilfen oder ihren Söhnen arbeiteten. Die damaligen Handwerkszeuge bestanden aus Säge, Hobel, Stecheisen, Ziehklingen, Feilen und Schraubzwingen. Da zu Zeiten des Matthias Klotz individuell gearbeitet wurde, konnte die Produktion nicht sehr groß sein. Erst seit Einführung der Arbeitsteilung und der kaufmännischen Geschäftsführung, die seit Anfang des 19. Jahrhunderts voll zur Geltung kam, wurde die Produktion größer und dementsprechend auch der Absatz. Von diesem Zeitpunkt an wurde der kaufmännische Teil nur durch die Verleger besorgt. Die große Masse der Geigenbauer war nicht mehr in der Lage, den bis in fremde Erdteile sich erstreckenddn Absatz zu leiten, ferner fehlte ihnen auch die nötige, durch ein großes Kapital verliehene Wirtschaftskraft, Fehlschläge und starke Konjunkturschwankungen aushalten zu können. Die kleineren Geigenbauer gerieten deshalb immer mehr in Abhängigkeitsverhält-

nisse zu den Verlegern, und durch das Anwachsen des Absatzes dehnten wiederum die Verleger ihre Macht auf immer größere Kreise der Geigenbauer aus. Die Folge dieser Erscheinung war natürlich, daß die Geigenindustrie von der Stufe einer Kunst auf die einer Hausindustrie, deren Organisation von nun an auf Massenabsatz gerichtet war, herabsank. Wenn Matthias Klotz, der Begründer der Geigenbauschule zu Mittenwald, Jakobus Stainer auch nicht an Genialität erreichte, so ist es ihm doch als großes Verdienst anzurechnen, daß er einer Bevölkerung durch Einführung in einen neuen Erwerbszweig ein auskömmliches Dasein gesichert hat. Für sein großes Verdienst um den Geigenbau in Mittenwald haben ihm seine Nachkommen ein Denkmal errichten lassen.

5. Geschichte des Absatzes.

Im 17. und 18. Jahrhundert geschah der Vertrieb der Geigen auf dem Wege des Hausierhandels. Mit einer sog. Butte auf dem Rücken, auf der ein Heiligenbild und eine Geige gemalt waren, zogen die reiselustigen Gebirgsbewohner von Markt zu Markt, und kamen so bis nach Frankfurt und Leipzig auf die Messen. Ferner suchten sie die zahlreichen bayrischen Klöster mit ihren musikliebenden und musikkundigen Mönchen auf, welche die Instrumente mit Vorliebe kauften. Für den weiteren Vertrieb kamen die Probstaien Ettal, Steingarten, Wessobrunn, Benediktbeuren und Schlehdorf in Betracht. Auch in den Schlössern der Fürsten fanden die hausierenden Meister gute Abnehmer ihrer Geigen. Naturgemäß entstand durch den Hausierhandel eine enge Fühlung zwischen Produzent und Konsument Die Vorzüge der damaligen Geigen lagen besonders darin, daß der Geigenmacher mit Liebe und Sorgfalt seine Geige herstellte; mit Recht sagt Baader in seiner Chronik „Mittenwald“: „Das Schicksal einer solchen Geige lag dem Geigenmacher natürlich besonders am Herzen, fast wie das Schicksal eines Kindes.“ Der Verkauf der Instrumente wurde ferner noch dadurch erleichtert, daß die hausierenden Geigenmacher

fast meisterhaft auf ihren Instrumenten spielen und so dem Käufer die Vorzüge der Geigen vorführen konnten. Die Geigen wurden alle nach dem Verfertiger genannt. Deshalb gab sich jeder Meister redliche Mühe, seinem Instrument den besten Klang zu verleihen; sie fühlten sich alle als Künstler. Es besteht in dieser Hinsicht ein großer Gegensatz zu heute, wo es jedem Verleger darauf ankommt, die größte Absatzziffer in seinem Katalog anführen zu können.

Der Hausiererhandel blieb noch bis ungefähr zur zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts bestehen. In der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts machten einige Geigenbauer den Versuch, ihren Absatz auf weitere Kreise und sogar auf das Ausland auszudehnen. Die großen Reisen, die besonders infolge der schlechten Verkehrsmittel viel Zeit in Anspruch nahmen, hielten die Geigenmacher oft lange von ihrer Werkstatt fern. Sie übergaben deshalb anderen Geigenbauern, die zu Hause blieben, die Anfertigung der Geigen. Die damaligen Geigenbauer mußten bald zu der Erkenntnis kommen, daß Geigenherstellen und Geigenverkaufen zweierlei Beschäftigungen sind, und daß zu jeder Beschäftigung eine besondere Begabung gehört. Als bedeutende Firmen, wie z. B. Neuner, Hornsteiner und Johannes Baader, als geschulte Kaufleute den Geigenhandel in die Hände nahmen, trat sofort ein Umschwung ein. Auf kaufmännischem Wege eröffneten sie der Industrie neue Absatzquellen. Sie entwickelten ihre Firmen zu Großhandelsfirmen von Weltruf und monopolisierten letzten Endes den Mittenwalder Geigenhandel, sodaß heute nur noch wenige selbständige Geigenmacher in Mittenwald leben, obwohl die Nachkommen fast aller der bereits genannten Meister mit der Geigenmacherei beschäftigt sind. Wenn auch die ersten Geschäftsreisen von Johann und Matthias Neuner nach London und Rußland ergebnislos verliefen, so gelang es ihnen doch später, durch Ausdauer und Strebsamkeit Erfolge zu erzielen. Andreas Baader unternahm damals schon Geschäftsreisen nach Nord- und Südamerika und erschloß auf den Märkten dieser Länder den Absatz

der heimischen Produkte. Von diesem Zeitpunkt an wurde der Absatz bis auf wenige Ausnahme von den beiden Verlegern besorgt.

In den späteren Jahrzehnten traten einige Absatzstockungen ein. So wurde z. B. im Jahre 1860 der Absatz nach Frankreich durch das von Frankreich eingeführte Schutzzollsystem völlig unterbunden. Erst der Handelsvertrag von 1860, der zwischen England und Frankreich abgeschlossen wurde, ermöglichte wieder die Einfuhr deutscher Geigen nach Frankreich über England. Kurze Zeit darauf traf schon eine Bestellung auf 15 000 Geigen von einem Londoner Hause ein. Rußland bildete um die Mitte des 19. Jahrhunderts einen Hauptabsatzmarkt für Mittenwalder Geigen. Wie die politischen Verhältnisse schon in damaliger Zeit sehr störend auf den Absatz wirkten, geht aus folgenden Tatsachen hervor. Die Verleger Neuner und Baader, die durch ihre Söhne abwechselnd Frankreich. England und Rußland bereisen ließen, mußten die Wahrnehmung machen, daß nach dem Krimkrieg die französischen Instrumente mit zunehmendem Erfolge den Konkurrenzkampf gegen die deutschen Erzeugnisse aufnahmen, und schließlich deutsche Geigen von diesen Märkten mehr und mehr verdrängten. Als auch Amerika infolge des Bürgerkrieges keine Angebote mehr machte, baten die Verleger die Regierung um Unterstützung mit dem Hinweise, daß durch den Verlust dieser Absatzgebiete zahlreiche Geigenmacherfamilien beschäftigungslos und verdienstlos würden. Die Absatzstockung hatte natürlich zur Folge, daß große Vorräte an Geigen auf die Wiedereröffnung der ausländischen Märkte warteten. Mit Hilfe der Regierung, die eine Unterstützung gewährte, konnte die Krise im Jahre 1867 überwunden werden. In demselben Jahre war die Ausfuhr von Geigen nach Amerika so groß, daß alle Mittenwalder, die bisher beschäftigungslos geworden waren, während des Winters wieder ihrer Tätigkeit nachgehen konnten.

Ein weiteres Hemnis im Handel waren die damals schlechten Verkehrsverhältnisse. Zur damaligen Zeit bestand

noch nicht einmal eine Omnibusverbindung zwischen Mittenwald und Innsbruck. Die Verleger, welche ihre Geigen nach Italien versenden wollten, mußten diese zuerst durch Bozen nach München schaffen lassen. Erst von dort aus konnten sie weiter nach Innsbruck und Italien befördert werden. Diese ungünstigen Verkehrsverhältnisse hatten natürlich zur Folge, daß Mittenwald trotz seiner nahen Lage zur italienischen Grenze seine Geigen dorthin mit höheren Frachtsätzen als die weit im Norden gelegene Konkurrenz (Markneukirchen und Klingental) liefern konnte. Durch den Bau der Bahn München-Garmisch, durch Herstellung von Postverbindungen wurden die Verkehrsverhältnisse wesentlich verbessert. Hervorzuheben ist noch, daß im Jahre 1912 eine Autoomnibusverbindung zwischen Mittenwald und Garmisch hergestellt worden ist. Der Absatz stieg unter den veränderten Transportverhältnissen und der nach rein kaufmännischen Gesichtspunkten betriebenen Leitung der Verleger von Jahr zu Jahr. Der Versand geschieht noch heute durch die beiden Verleger entweder direkt an ihre Abnehmer oder an Vertreter. Wie groß und bedeutend der Absatz von Mittenwalder Geigen vor dem Kriege war, geht daraus hervor, daß eine Mittenwalder Firma sogar in Cincinnati eine Filiale besaß. Der Absatz nach England, welches bis zum Jahr 1850 ein großer Abnehmer von Geigen war, ist seit dieser Zeit zurückgegangen. Der Verlust dieses großen Abnehmers war für Mittenwald von nicht geringer Bedeutung. Amerika blieb trotz des Zollfarifs von 1897, der die Einfuhr mit 45 % des Wertes belastete, ein guter Abnehmer. Die jährliche Durchschnittsausfuhrziffer von Geigen aus Mittenwald nach dem Ausland schwankte vor dem Kriege zwischen 30000 und 40000 Stück. Während des Krieges wurde der Export fast völlig unterbunden. Als einzige Abnehmer kamen nur noch die Schweiz, Holland und Schweden in Betracht. Heute hat der Export so stark nachgelassen, daß die beiden Firmen gezwungen worden sind, viele Arbeitnehmer zu entlassen. Die Ausfuhr von Mittenwald insbesondere hat

erst 40—50 % des Vorkriegsausfuhrwertes erreicht. Der Rückgang des Exportes fußt auf denselben wirtschaftlichen und politischen Momenten, wie sie auch in Markneukirchen und Klingental in Erscheinung treten und an dieser Stelle näher untersucht werden sollen.

6. Die technischen Grundlagen der Produktion.

a. Rohmaterialien und Hilfsstoffe.

Die Kenntnis und die richtige Auswahl des Holzes ist für den Geigenbauer von größter Wichtigkeit, zumal von ihr die Güte des Produktes und somit auch die Rentabilität des Unternehmens mit abhängt. Es ist äußerst schwer festzustellen, welches Holz das geeignetste ist und die besten Erfolge ergibt. Dieses ist nur durch eine jahrelange praktische Erfahrung möglich. Um diese Tatsache noch mehr zu begründen und zu beleuchten, soll zunächst auf die Beschaffenheit des Holzes eingegangen werden. Mit dem Namen Holz bezeichnet man im technischen Sinne die Hauptsubstanz des Stammes und der Äste von Bäumen und Sträuchern. Bei dem Holzstamm ist weiter zu unterscheiden Rinde und unter derselben die aus mehr oder minder losen und sehr biegsamen Längenfasern bestehende Schicht, welche man mit dem Namen Bast bezeichnet. Dann folgt eine weiche, dem eigentlichen Holz ähnliche, von ihm aber durch eine hellere Farbe unterschiedene Schicht, der Splint. Der Splint umschließt ringförmig das eigentliche Holz. Die Mitte des letzteren nimmt die Markröhre ein, welche bei jungen Zweigen mit lockeren Zellen erfüllt ist, die im Alter eintrocknen und zusammenschrumpfen, weshalb an erwachsenen Stämmen die Markröhre, die übrigens verhältnismäßig schwach ist, oft ganz leer erscheint. Das eigentliche Holz besteht vorwiegend aus Holzzellen. Die Holzzellen sind lang gestreckte, im großen und ganzen zur Achse des Stammes parallel verlaufende, oben und unten geschlossene Schläuche mit so enger Höhlung, daß sie dem bloßen Auge als massive Holzfasern erscheinen. Zwischen den Holzzellen

befinden sich dann in verschiedener Gruppierung die Gefäße oder Poren, d. s. Zwischenräume, welche je nach der Jahreszeit mit Luft oder Saft gefüllt sind. Wenn man den Querschnitt eines Stammes betrachtet, bemerkt man, daß die Holzfasern und Poren, wenigstens bei unseren einheimischen Hölzern, nicht gleichmäßig verteilt sind, sondern man erkennt eine konzentrische Anordnung, die sogenannten Jahresringe.[1] In der Regel sind diese Jahresringe am breitesten in der Mitte des Kernes, d. h. nach der Mitte zu, am engsten am Splint; doch kommen auch Ausnahmen von dieser Regel vor. Das System der Jahresringe wird, wenn man den Querschnitt eines Holzes betrachtet, unterbrochen durch die radial von der Markröhre ausgehenden Markstrahlen, welche aus feinzelliger erhärteter Substanz bestehen und die feine Blättchen bilden, die sogenannten Spiegel. Die Größe, Menge und nähere Beschaffenheit der Jahresringe und Spiegel bilden eines der wichtigsten unterscheidenden Merkmale für die verschiedenen Holzarten. Im allgemeinen nimmt vom Splint aus nach der Mitte, nach dem Kern hin das Holz an Dichtigkeit, Schwere, Härte und Festigkeit, sowie an Dunkelheit der Färbung zu. Hierauf beruht der Unterschied zwischen Kernholz und jungem Holz. Der Geigenmacher verwendet zum Bau seiner Geige hartes und weiches Holz. An harten Hölzern kommen Ahorn-, Buchen- und Ebenholz in Betracht, an weichem Holz die Fichte und die sogenannte Weißtanne. In sehr wenigen Fällen benutzten die früheren Geigenbauer zur Herstellung der Decke auch Erlen- und Vogelbeerbaumholz, welches aber heute nicht mehr in Betracht kommt. Bogen, Zargen, Hals und Kopf werden aus Ahornholz gefertigt. Fichte und Weißtanne werden, da sie viel Resonanz besitzen und sich leicht bearbeiten lassen, zur Herstellung der Decke benutzt. Die oft und viel gepriesene amerikanische Balsamfichte ist

[1] Über die Beschaffenheit des Holzes wird näheres noch zu ersehen sein aus: Nördlinger, Die gewerblichen Eigenschaften der Hölzer, Stuttgart, Cotta 1890. Oder aus: Karmasch/Fischer, Handbuch der mechanischen Technologie, 2. Bd., Abt. II, Die Bearbeitung der Hölzer, des Hornes. Leipzig, Baumgärtner. 1891.

nach Ansicht bedeutender Geigenbauer zu weich und harzig; dasselbe wird auch von dem amerikanischen Ahornholz angenommen. Die Mittenwalder Geigenbauer verschafften sich früher ihr Holz aus der Umgebung Mittenwalds. Die Bestände an Ahornholz waren in den Anfangsperioden des Geigenbaues sehr reichhaltig, sind heute aber fast ausgerottet. Heute beziehen die Mittenwalder zum Teil Ahornholz aus Bosnien, der Herzegovina und der nördlichen Türkei. Der Fichtenholzbestand ist heute noch sehr reichhaltig. Das Fichtenholz wird aus der Umgebung — Grünn, Walgau und Jachenau —, dem bayrischen Wald und Böhmen bezogen. Über den Klangwert des Holzes wird im Abschnitt Klingental berichtet werden.

Die Lackzubereitung bildet einen weiteren wichtigen Bestandteil bei der Herstellung der Geige. Der Mittenwalder Geigenlack bestand ursprünglich aus:

2 Lot Gummilack in Granis
1 Lot Gummi Elemi
1/2 Lot Orleans
1/2 Lot Drachenblut
1/2 Lot Quart Spiritus.

Man grundierte die Geigen mit Safran. Orleans. Drachenblut und in granis wurden fein zusammengestoßen und in einem Gefäß aufgelöst. Um den Glanz zu erhöhen, setzte man auch etwa 1/2 Lot Sanderach hinzu. Heute verfährt man in folgender Weise; man beizt zunächst die Geige gewöhnlich braun (mit Holzessig, Kali oder Nußschale), dann grundiert man dreimal mit einem Lack, der aus weißem oder Orangenschellack besteht, dem man Mastix oder ein anderes weiches Harz beifügt. Nach der ersten Grundierung werden die Geigen mit Sandpapier abgerieben, nach dem dritten Lackauftrag werden sie wieder abgerieben. Bessere Geigen (Qualitätsgeigen) schleift man mit Bimstein oder Öl ab. Je dünner, gleichmäßiger und schneller jeder einzelne Lackauftrag erfolgt, umso besser fällt der Lack aus. Nach dem Grundlack erfolgt der Farblack. Die Farben sind für rot;

Drachenblut, Gummilack, Sandelholz, für gelb: Gummigutti, Kurkume (nur beste Sorte), Oraeans, für braun: Aloe, Kattechu und viele andere weiche Harze, und für dunkelfärben: Ruß, Nikrosin. Außerdem eine große Anzahl Anilinfarben. Nach dem Auftragen des Farblackes erfolgt die Schattierung, d. h. die Abtönung des Farbenauftrages an verschiedenen Stellen, und zwar an den Ober- und Unterbacken und dem Mittelteil der Wölbung des Bodens. Man will damit bezwecken, das Aussehen der neuen Geigen dem einer alten, vielgebrauchten ähnlich zu machen. Die Übergänge der Farbentöne müssen möglichst sanft und allmählich gemacht werden. Diese Tätigkeit erfordert natürlich eine gewisse Geschicklichkeit des Geigenmachers. Zu diesem Zweck taucht man einen reinen, leinenen Lappen in Spiritus und reibt in spiralförmigen und elliptischen Zügen mit dem Lappen auf der Lackfläche, damit der Farblack mehr oder weniger helle Flecken, die gewisse, den einzelnen Teilen der Geige entsprechende Formen haben müssen. Dann wird die Geige mit ganz feinem Sandpapier abgerieben. Zuletzt kommt der Überzugs- oder Politurlack auf die Geige, der poliert oder geschliffen werden kann. Der Überzugs- oder Politurlack besteht gewöhnlich aus Orangeschellack, vermischt mit etwas Sanderach, Terpentin oder Mastix, Elemi oder einem anderen weichen Harz. Diese Art von Imitation ist gesetzlich zulässig und wird insbesondere dadurch gerechtfertigt, daß der betr. Geigenbauer seinen ehrlichen Namen in der Innenseite des Bodens anbringt: Kopie nach Stradivari usw. angefertigt von X. Y. Über die andere Art der Imitation, in diesem Falle besser als Fälschung bezeichnet, siehe unter Markneukirchen.

b. Handwerkzeuge.

Die Werk- und Hobelbank ist eines der wichtigsten Geräte für jeden Geigenbauer. Die Werkbank des Geigenbauers unterscheidet sich von der allgemeinen Tischhoblerbank nur durch ihre Größe, indem sie nur eine Länge von 1,5 m und

eine Breite von 0,5 m hat. Das gleiche gilt von der Schnitzbank. Hinsichtlich der Werkzeuge ist noch zu erwähnen, daß sämtliche genannten Werkzeuge nur von denjenigen Geigenbauern benötigt werden, die alle Teile der Geige selbst anfertigen. Da jedoch bei der in der Industrie vorhandenen, der Wohlfeilheit und Güte der Erzeugnisse zu Gute kommenden Arbeitsteilung gewisse Einzelteile, wie die Hälse, Stege, Griffbretter, Saitenhalter usw. von besonderen Arbeitern angefertigt werden, so werden sich die angeführten Werkzeuge in Wirklichkeit nur selten in einer Werkstatt vereinigt finden. Hohleisen verwendet der Geigenmacher zur Aus- und Abarbeitung der Decken und Böden, zum Ausstechen der Ecken und Ausbildung des Halses. Die Kruke hat den Vorteil, daß das Abschaben der Decke und Böden erleichtert wird. Sie ist eigentlich nur eine mit einem Griff versehene kleine, aber starke Ziehklinge. Ihre Anwendung ist entbehrlich und veraltet. Die Modelle: Unter der Bezeichnung Modelle versteht der Geigenmacher dünne hölzerne Brettchen, oder noch besser Zinkblechstückchen, deren äußerer Rand genau so geformt ist, wie ein gewisser Bestandteil der Geige. Mit Hilfe der Modelle wird auf das jeweils nur geglättete Brettchen der Umriß des zu fertigenden Gegenstandes aufgetragen. Formen: Formen sind gleich starke, gut ausgetrocknete Brettstücke von hartem Holz, welche aufeinandergelegt der Zargenhöhe der Violine entsprechen. Die Brettstücke sind vollkommen eben, sodaß die inneren Ränder der ausgearbeiteten Decke und des fertigen Bodens gleichmäßig aufliegen, und in solche Konturen äußerlich zugeschnitten, daß die gebogenen Zargen genau anliegen. Die Hobel: Der Geigenbauer braucht zunächst einen Schropphobel mit schmalen, rundgeschliffenem Eisen zum Vorarbeiten, einen Schlichthobel mit geradem Eisen zum Ebenhobeln und einen gewöhnlichen hölzernen Doppelhobel zum Sauberhobeln. Endlich verwendet man noch einen den eisernen Schiffshobeln ähnlichen, aber ebenen Hobel mit umgekehrten Eisen, um das Griffbrett abzuhobeln. Das Biegeisen: Dies Instrument dient dazu, den Zargen die dem

Umrisse der Geige entsprechende Form zu geben. Zwingen: Da die Gegenzargen, Reifchen oder Rippen, erst dann an die Zargen angeleimt werden, wenn diese bereits gebogen sind, und da zum guten Aneinanderhaften der geleimten Stücke notwendig ist, daß sie dicht aufeinanderliegen, so muß man Beilagen haben, welche jene fest zusammenhalten. Solche Beilagen sind die Zwingen. Die Zwingen bestehen aus je zwei Ahornleisten, welche genau der äußeren Wölbung der Geige angepaßt sind und, durch zwei Holzschrauben in paralleler Lage gehalten, zusammengeschraubt werden können. Greifzirkel: Dieses Instrument dient dazu, die Stärke von Boden und Decke auf ihre Richtigkeit hin zu prüfen. Er ist ein Zirkel mit sehr weit ausgebuchteten Schenkeln, welche durch eine Schraube in einer bestimmten Entfernung gehalten werden können. Die Bohrer: Zunächst unterscheidet man die kleinen Löffelbohrer, mit denen man die Saitenlöcher in die Wirbel bohrt. Sie müssen in ihrer Größe den betreffenden Saiten entsprechen. Ein größerer Wirbelbohrer von $^1/_2$ cm Durchmesser dient dazu, das Loch für das Knöpfchen einzubohren. Endlich bedarf man noch Löffelbohrer, um die Löcher für die Wirbel an die Hälse zu bohren. Die Ziehklinge: Die Ziehklinge benutzt man zum Verputzen der Geige. Sie ist ein handliches dünnes Stahlplättchen, welches an einer Kante scharf, geschliffen ist. Die Ziehklingen werden meistens aus Sensenblättern gefertigt. Das Schneidezeug: Das Schneidezeug dient zum Einschneiden der Äderchen. An dem Schneidezeug befinden sich zwei scharfe Messerchen, die nach abwärts gerichtet sind. Der Abstand der beiden Messerchen voneinander entspricht der Breite der Äderchen. An dem Schneidemesser befindet sich ferner noch ein Leitstab, an welchem Schrauben angebracht sind. Mittels dieser Schrauben lassen sich die Messerchen verschieden einstellen. In neuester Zeit finden Maschinen, wie z. B. die Fräsmaschine, die zur Ausschachtelung des Bodens und der Decke dient, auch in Mittenwald in den Werkstätten immermehr Aufnahme. Einer näheren Beschreibung über die Verwendung und

Tätigkeit der Maschinen und ihre Einwirkung auf den wirtschaftlichen Prozeß wird in einem anderen Teil (Markneukirchen) gegeben werden.

c. Zuschneiden und Vorrichten des Holzes.

Das zum Geigenbau bestimmte Holz muß bald, nachdem es gefällt worden ist, so weit zerkleinert werden, wie seine Bestimmung es gestattet. Das Holz muß in diesem Zustande mindestens fünf Jahre lang lagern, damit während dieser Zeit der flüssige Harz sich verflüchtigen kann und das Holz resonanzfähig wird. Sind die ausgewählten Klötze astfrei zugeschnitten, dann spaltet man jeden Klotz über den Kern in vier gleiche Teile und untersucht die Beschaffenheit des Holzes näher, namentlich seine Spaltbarkeit. Die unbrauchbaren Stücke, die immer noch zur Herstellung von Ecken, Reifen, Klötzchen und anderen Zwecken tauglich sind, legt man zurück und spaltet nun von den brauchbaren Stücken die Decken der Geige ab. Seltener wendet man den Schnitt nach der Schwarte an, d. h. parallel zu dem Durchmesser. Man gewinnt dadurch Bretter, von denen die mittelsten durch den Kern gehen und die als Böden unverwendbar sind. Diesen Schnitt nennt man Schwartenschnitt, eben weil man nur die Schwarte, das Äußere, den Splint, in dieser Weise benutzt. Bei der Billigkeit, die durch die Massenfabrikation erzielt wird, sieht heute jeder Geigenbauer von der Selbstzubereitung des Holzes ab. Er bezieht das Holz fertig zugeschnitten von großen Sägewerken und Stapelplätzen. Ganz anders war es in früheren Zeiten. Welche Sorgfalt, Mühe und Aufwand an Arbeit die früheren Geigenbauer bei der Auswahl des Holzes verwendeten, geht aus folgender Schilderung hervor. Es wird erzählt, daß Jakobus Stainer die wilden, unwegsamen Tiroler Bergeinsamkeiten ganze Tage lang durchstreifte, um die Bäume aufzusuchen, deren Holz er für seine Geigen verwenden könnte. Er soll sogar, ehe er einen Baum mit seinen eigenen Händen fällte, mit einem Hammer an den Stamm geklopft haben, um fest-

zustellen, ob das Holz klangfähig sei. Die beiden Verlegerfirmen Neuner und Hornsteiner besitzen eine mit Wasserdampf betriebene Sägemaschine. Durch deren Einführung erreicht man einerseits eine größere Gleichmäßigkeit bei dem Zuschneiden und Vorrichten des Holzes und andererseits große Zeitersparnis. Das Zuschneiden und Vorrichten des Holzes mit der Hand ist ungemein kraft- und zeitraubend und würde in der heutigen Zeit einen erheblich preissteigernden Einfluß haben, wenn nicht durch die rationelle Vorarbeit eine entsprechende Zeitersparnis erzielt würde. Wenn das zugeschnittene und vorgerrichtete Holz genügend lufttrocken ist, geht man zur eigentlichen Herstellung der Geige über.

7. Herstellung der Geige.

Bei der Verfertigung der Geige muß man zweierlei Arten unterscheiden:

1. Die Herstellung nach der Form und
2. diejenige ohne Anwendung der Form.

Die Herstellung nach der Form schließt den großen Vorteil in sich, daß man irgend eine bestimmte Art des Baues, z. B. die Nachahmung musterhafter Geigen, besonders derjenigen der großen italienischen Meister, in größter Genauigkeit und treuster Wiedergabe vornehmen kann. Deshalb zieht man die Anwendung nach der Form bei der Herstellung besserer Geigen im allgemeinen vor. Diese Herstellungsweise eignet sich auch am besten, um Anfängern, besonders Lehrlingen, schon bei der Herstellung einzelner Teile die Formen und Maße stets vor den Augen zu halten, sodaß sie ihnen zur Vergleichung dienen und ihnen hierdurch Genauigkeit und Sorgfalt angewöhnt wird. So notwendig und selbstverständlich es erscheinen müßte, daß alle jungen Geigenmacher auf diese Weise in die Herstellung der Geige als eines Ganzen eingeführt werden, so ist es leider — eine Folge der auf diesem Gebiet herrschenden Arbeitsteilung — nur bei der Minderzahl der Fall. Namentlich in dem Hauptsitz des Geigenbaues, Markneukirchen und Umgebung, ist

die Herstellung der gewöhnlichen Geigenkörper im rohen Zustande Sache einer bestimmten Klasse von Arbeitern, der sog. Schachtelmacher. Die Schachtelmacher sehen von der Benutzung einer Form ab. Sie haben allerdings in der freien Herstellung der Körper, in der Biegung der Zargen, eine überraschende Geläufigkeit. Die Verfertigung der Geige über die Form beginnt damit, daß der Geigenmacher die beiden Formbretter genau aufeinanderlegt und in ihre Ausschnitte die zuvor passend zugerichteten, den Geigenteilen Halt und Verbindung gebenden Holzteile, nämlich den großen Stock, den kleinen Stock und die Eckstöckchen derart einleimt, daß später die Verbindung zwischen der Form und diesen Teilen leicht wieder aufgehoben werden kann. Um diese Teile so bearbeiten zu können, daß sie den Seitenkonturen der Violine entsprechen und die aufgeleimten Zargen die gewünschte Biegung und genauen Anschluß erhalten, benutzt man eine Schablone, — am besten aus Metallblech — welche die inneren Saitenkonturen der Geige angibt und, an die Mittellinie und die Konturen der Form genau angesetzt, die Gestalt des inneren Umrisses auf der oberen und unteren Seite der eingeleimten Stöcke aufzuzeichnen erlaubt. Dann schneidet man die Rundung der beiden Klötze mit dem Schnitzer und sticht die Eckklötzchen mittels eines Holzmeißels derart, daß die C-Form der Mittelzargen an der Form vorbereitet ist.

Die Zargen müssen $1^1/_2$ mm stark sein. Sie müssen sehr sauber und gleichmäßig ausgehobelt sein. Die Höhe der Zargen soll etwas mehr als 30 mm betragen. Sie werden mittels Kupferkloben in ihre Form gebracht und dann an die Klötze geleimt. Dann wird die untere, an den Boden kommende Fläche der Zargen abgerichtet, worauf man die Rippen (Leisten) einsetzt. Die Leisten müssen 8 mm hoch, $2^1/_2$ mm stark und von Lindenholz sein. Die Mittelrippen sind in die Eckklötze einzulassen, damit sie nicht lossspringen können. Die Klötze werden ebenfalls aus Lindenholz angefertigt. Die Zargenränder und Rippenflächen müssen vor

dem Aufleimen auf den fertigen Boden noch einmal so sorgfältig abgerichtet werden, daß sie ganz genau eine gerade Fläche bilden. Ist dies geschehen, dann wird das Klotzholz bis an die Form „fortgestochen." (Technischer Ausdruck bei den Geigenmachern). Die Zargen vom unteren Klotz bis zum oberen Eckklotz werden dann genau auf 30 mm Höhe abgerichtet und vom oberen Eckklotz bis zum Oberklotz um $2^1/_2$ mm ablaufend, nämlich $27^1/_2$ mm hoch, gearbeitet. Jetzt erst werden die oberen Rippen gleich denen am Boden eingesetzt. Die Rippen müssen selbstverständlich nach den Zargen zu abgerundet werden. Nach diesem Vorgang wird das überflüssige Holz der Klötze fortgestochen und die Form herausgenommen.

Der Boden und die Bandstärken: Es ist nicht von Bedeutung, ob der Boden aus einem Teil oder aus zwei Teilen gearbeitet wird; Stradivari z. B. scheint dem geteilten Boden den Vorzug gegeben zu haben. Es erscheint auch deshalb zweckmäßiger, geteilte Böden herzustellen, weil diese durch die Fuge mehr Widerstand bieten und nicht so leicht auf die Stimmsaite herausgedrückt werden, wie man es bei den meisten Geigen mit ganzem Boden beobachten kann. Der Rand an den Mittelzargen und Ecken soll 4 mm stark sein, wogegen die oberen und unteren Backenränder von den Ecken ablaufen und 1 mm schwächer werden müssen.

Anfertigung des Geigenbodens: Diese Arbeit ist namentlich verschieden, je nach dem ein Boden aus einem einzigen Stück besteht oder aus mehreren Stücken zusammengeleimt wird. Bei Böden, welche gewölbt und aus zwei Teilen zusammengesetzt werden sollen, müssen zunächst die beiden Teile vereinigt werden. Zu dem Zwecke hobelt man mit dem Fughobel zunächst den dickeren, nach der Rinde zu liegenden Rand jeder Hälfte ganz eben, leimt dann die beiden Randflächen aufeinander und preßt die beiden Stücke mit einer in der Mitte zu liegenden Doppelschraube oder nach Bedürfnis durch mehrere solche Schrauben fest aufeinander. Sind die geleimten Stellen gehörig trocken, so wird die

innere Seite abgerichtet, d. h. mittels des Hobels vollständig eben gemacht. Dann erfolgt das Ausschneiden des Umrisses, mittels der Schweifsäge. Darauf beginnt man die Wölbung auszuarbeiten. Man zeichnet sich zunächst mittels eines Streichmaßes die Stärke des Randes, gewöhnlich 3 mm parallel mit der Innenfläche an, schneidet das Holz weg, welches über die Randstärke herausragt, legt dann die Innenfläche das Bodens zwischen zwei Bankeisen auf die Werkbank und nimmt nun mittels eines Hohlmeißels von 2—2½ mm Breite des überflüssige Holz zunächst von der Oberfläche der Unter- und Oberbacken des Bodens weg. Hat man das Gröbste abgearbeitet, so wendet man zum ersten Mal die Leeren oder Schablonen an, welche man sich nach dem Modell der Geige für die Bemessung der Wölbung angefertigt hat. Dann geschieht die Ausarbeitung des Bodens. Mittels des Hohlmeissels, dessen man sich zur Abarbeitung bedient, stößt man zunächst auf Ober- und Unterbacken in der Richtung der Flammen des Holzes, also quer zur Mittelfuge, gleichmäßige Späne aus, wobei man natürlich den Rand vorläufig gänzlich verschont und nach der Mitte des Bodens zu tiefer geht. Der nun roh vorbereitete Boden wird mittels des Ovalhobels abgehobelt, die meisten Stöße werden ausgeglichen und nach Ergebnis der Untersuchung mit dem Tasterzirkel die endgültigen Stärken durch das Hobeln erzielt. Mit derselben Ziehklinge, die man zum Abputzen des Bodens gebraucht, putzt man sie aus. Um ihr möglichst Glätte zu verleihen, wiederholt man das Ausputzen mit Sandpapier. Daraufhin werden Zargen und Boden vereinigt, indem man sie zusammenleimt.

Die Verfertigung der Decke: Bei der Verfertigung der Decke wird genau so verfahren, wie es bereits bei der Verfertigung des Bodens besprochen wurde. Sie wird ebenso zusammengefugt mit genauester Berücksichtigung des Umstandes, daß die Jahre sich parallel senkrecht aneinander anschließen und beide Hälften nach der Entfernung der Jahre voneinander eine vollkommene Übereinstimmung zeigen

sollen. Die Decke muß aus zwei Teilen, und zwar derartig zusammengesetzt sein, daß die engeren Jahresringe in die Mitte der Decke und die äußeren, welche höchstens 2 mm breit sein dürfen und gleichmäßig laufend stehen sollen, nach dem Rande zu liegen kommen. Die Ränder werden ebenso stark gearbeitet, wie die des Bodens.

Die Wölbung: Die Wölbung von Boden und Decke zusammen genommen soll ebenso hoch wie die der Zargen sein, nämlich 30 mm. Diese Beobachtung hat man bei den bei Instrumenten von Stradivari gemacht und daher für nachahmenswert gefunden. Der ganze äußere Höhendurchmesser muß demnach, da die Zargen, wie bereits bemerkt, auch 30 mm Höhe haben, 60 mm betragen.

Die Einlage (Ader): Die Einlage liegt stets 4 mm vom Rand entfernt und ist $1^1/_2$ mm breit. Sie besteht aus drei Teilen von denen die beiden äußeren aus schwarz gebeiztem Ahorn angefertigt sind. Es ist von großer Wichtigkeit, daß man die Einlagen nur auf $^1/_3$ der Randstärke tief einschneidet und aussticht. Macht man sie tiefer, so bricht der Rand leicht ab. Bei Geigen aus halben Bodenstücken befindet sich am Unterklotz längs der Zargenfuge auch eine Einlage. Bei Böden aus einem Stück fällt diese fast ohne Ausnahme fort, da dann die Unterzargen bis zu den Mittelzargen aus einem Stück gefertigt sind. Die Einlage dient dazu, den Boden und die Decke zu stärken und bietet zugleich einen Schutz gegen das Einreißen insbesondere der Decke.

Die Brust und Bodenstärke (Ausarbeitung): Die Dicke der Brust im Boden beträgt an der Stelle, wo die Stimme steht, 4 mm und bleibt nach dem Unterklotz zu bis zu einer Entfernung von 50 mm nach dem Oberklotz, aber bis zu 60 mm vom Stimmstand dieselbe, während sie sich nach den Mittelzargen zu auf 3 mm abschwächt. Die Backen müssen 1 bis 2 mm stark sein. Die F-Löcher: Um die F-Löcher in der Decke anzubringen, wird auf die Decke eine entsprechende Schablone gelegt, die Löcher werden dann aufgezeichnet und zuerst ausgestochen; dann werden sie mit

einer kleinen Feile sauber ausgearbeitet. Die größte Weite der F-Löcher an den beiden Einschnitten muß 6 mm betragen. Anfertigung des Bassbalkens: Nachdem die Decke ihre richtige Wölbung mit Hilfe eines Ausstoßmeißels und anderer Instrumente erhalten hat, die F-Löcher geschnitten sind und die Äderchen (Randeinlage bestehend aus Ebenholz) angebracht worden sind, geht man zum Einlegen des Bassbalkens über.

Der Bassbalken besteht aus Fichtenholz und soll derartig ausgearbeitet sein, daß die Jahresringe senkrecht zur Decke stehen und ihre Anzahl in der Balkendicke etwa 10 mm beträgt. Er muß in der Mitte 6 mm dick und an den Enden je 1 mm schwächer sein. Die Länge des Bassbalkens beträgt 280 mm. Der Balken wird so eingeleimt, daß er vom Unterrand 35 mm und vom Oberrand 40 mm entfernt ist. Er liegt unter der G-Saite. Um die Lage des Balkens gehörig zu bestimmen, zeichnet man die Stegbreite gleich 40 mm innerhalb der Decke auf und läßt den Balken genau mit dem äußeren G-Stegfuß abschließen, gibt ihm aber zugleich eine so schräge Lage, daß sein oberes Ende vielleicht 4--6 cm nach der Mitte liegend zu der Decke hinneigt, sein unteres Ende sich dagegen entsprechend weit von ihr entfernt. Um die sogen. Spannung in dem Balken zu erhalten, macht man die an der Decke anliegende Seite nicht gerade, sondern gibt ihr eine geringe Krümmung. Legt man also den Balken, ehe er aufgeleimt wird, auf die Decke, so soll jedes der beiden Enden etwa 2 mm von ihr abstehen. Beim Aufleimen müssen die Enden fest heruntergedrückt werden. Die Höhe des Balkens beträgt 8 mm und an den Enden 4 mm. Bei kleinen hohen oder flachen, starken oder schwachen Geigen müssen die Balken natürlich verschiedene Proportionen erhalten. So braucht man z. B. bei einer hochgewölbten Geige einen weniger schrägen und gespannten Balken als bei einer normalen Geige. Ein stark gespannter Balken ergibt eine schärfere, hellere, ein weniger gespannter eine vollere und weichere Klangfarbe. Mit dem Einlegen des Balkens ist der

innere Bau der Geige vollendet, sodaß nunmehr das Aufleimen der Decke erfolgen kann.

Das Einsetzen des Halses ist die nächste Arbeit. Der Hals wird aus entsprechend geformtem Ahornholz geschnitzt, wobei die Herstellung der Schnecke eine besonders große Kunstfertigkeit erfordert. Das Holz für den Kopf muß so gewählt werden, daß die Flammen und Spiegel horizontal zu liegen kommen. Der Hals ist nach Maßgabe der Breite des Griffbrettes zu bearbeiten. Er muß so viel länger sein (etwa 7 mm), als es das Holz zum Einlassen in den Klotz erfordert, sodaß die ganze Halslänge vom Oberchorholz bis zum Ende 1,37 mm beträgt. Wenn dies gehörig berücksichtigt ist, kann der Hals in den Klotz eingepaßt werden. Mit Hilfe einer Schweifsäge wird der Hals genau nach der rechts und links befindlichen Zeichnung ausgeschnitten und mit Raspel, Feile und Schnitzer nachgebessert. Dann wird der Hals mit dem Kopf in die Werkbank gespannt und mit der Säge das überflüssige Holz abgetrennt, wobei man beachten muß, daß der Wirbelkasten nach hinten breiter zu bleiben hat. Hat man die Schnecke und den Wirbelkasten ausgearbeitet, so geht man zum Einsetzen des Halses in den Geigenkörper über. Bevor der Hals aufgepaßt wird, leimt man das Griffbrett auf. Bei der Einpassung des Halses muß man beachten, daß er 5 mm über der Decke vorsteht. Hieraus ergibt sich nur die richtige Lage des Griffbrettes, die richtige Höhe des Steges von 35 mm, sondern auch die entsprechende Lage der Seiten ihrer Höhe nach.

Die Stimme (Seele): Die Stimme wird von Fichtenholz gefertigt; sie muß bei normaler Deckenstärke 6 mm dick sein und in der Rundung 10—12 Jahrgänge zeigen. Die Stimme muß auch mit der äußeren Kante des Stegfußes der E-Saite abschließen, aber am Boden um 2–4 mm mehr nach der Mitte stehen.

Der Steg: Den Steg verfertigt man aus Ahornholz. Man macht ihn 45 mm breit und 35 mm hoch. Unten ist er 4 mm und oben ½ mm dick zu halten. Die Fußbreite

soll nicht das Maß von 9½ mm übersteigen. Die Füße müssen genau auf die Decke gepaßt werden, und zwar sollen sie nach hinten zu so viel Schräge haben, daß, wenn man einen rechten Winkel an die hintere Stegseite und auf die Mittellinie der Decke legt, die Füße sowie der Steg selbst genau im Winkel zur Decke stehen. Bei hartem Deckelholz muß man weiches Stegholz, bei weichen Decken festes Stegholz benutzen. Die Aufgabe der Stege besteht darin, die parallel zur Decke verlaufenden, durch den Bogenstrich verursachten und unterhaltenen Schwingungen in der Weise an die Decke zu übertragen, daß sie sich zu senkrechten Schwingungen der Decke umgestalten. Das Aufbringen des Steges erfolgt erst dann, wenn die Geige fertig poliert und lackiert ist, also kurz vor dem Versand. Nach Fertigstellung des Geigenkörpers fügt man die verschiedensten sonstigen Bestandteile, wie Saitenhalter, Knöpfchen, angebracht am unteren Teil des Geigenkörpers zur Befestigung des Saitenhalters, Unter- und Obersattel und die Saiten hinzu. Man bezieht noch die Geige mit Saiten, und sie ist versandfertig.

8. Aufkommen der Massenfabrikation und deren Vorteile und Nachteile.

Die Fabrikation von Geigen geht in Mittenwald nach dem Prinzip der geteilten Arbeit vor sich, das schon Baader und Hornstein eingeführt haben. Das wachsende Bedürfnis nach billigen Geigen hatte zur Folge, daß die einzelnen Geigenbauer nicht mehr in der Lage waren, die erforderte Anzahl von Geigen herzustellen. Der Verdienst bei den Geigenbauern war gering, die Qualität der Geige wurde nicht mehr berücksichtigt und so wurden viele bessere Geigenmacher gezwungen, Dutzendarbeiten zu machen, um ein auskömmliches Leben fristen zu können. Bei der Anfertigung von Dutzendgeigen war natürlich die Mitarbeit derjenigen Leute erforderlich, die bisher nur einzelne Teile machten. Die Arbeitsteilung nahm einen immer größer werdenden Umfang an, und heute ist fast die ganze Be-

völkerung an der Produktion von Geigen beteiligt. Die Gliederung des Arbeitsprozesses ergibt sich aus der nachfolgenden Aufführung dafür in Betracht kommender Arten von Teilarbeitern: Korpus oder Schachtelmacher, Halsschnitzer, Spanmacher, Stegschneider, Wirbeldreher, Griffbrettmacher, Kinnhaltermacher, Saitenmacher, Geigenbauer im engeren Sinne und Polierfrauen. (Das Polieren der fertig gestellten Geigen wird auch heute noch in den Geigenindustrien Mittenwalds fast nur von Frauen vorgenommen). Die Arbeitsteilung schließt Vorteile in sich, die dem alleinstehenden Meister verloren gehen. (Zeit- und Kraftersparnis.) Das Wesen der Massenfabrikation beruht auf der Erzeugung wohlfeilerer Waren, da teure, wertvolle Instrumente nur wenige Käufer finden und unter Umständen jahrelang auf Lager liegen würden. Weiter verursacht die Massenfabrikation raschen Absatz der Ware und schnellen Wiedereingang des Betriebskapitals und schließt auch den weiteren Vorteil in sich, daß mehr Arbeiter beschäftigt werden können, während früher bei der Anfertigung von nur Qualitätsgeigen viele Arbeiter ausfielen. Die Einführung von Maschinen: Fräsmaschinen, Kopiermaschinen und Kreissäge — in Markneukirchen sind insbesondere die Fräsmaschinen technisch vollkommener als in Mittenwald und finden dort auch mehr Anwendung — ersparen dem Arbeiter viel Kraft und Zeit. Das Ausschachteln von Böden und Decken, welches man in früheren Zeiten nur mit Hobel, Hohleisen und Ziehklinge vornehmen konnte und das sehr mühevoll und zeitraubend, insbesondere bei den harten aus Ahornholz bestehenden Böden war, wird heute durch die Fräsmaschine besorgt. Je mehr die Form der Geige maschinell vervollkommet werden kann, selbstverständlich unter gewissenhafter Einhaltung der Modelleigenart, desto weniger Zeit braucht nun die geschickte Hand, ihr die Seele einzuhauchen. Handarbeit, und noch dazu solche, die gewissenhaft bestimmte Gesetze verwirklichen muß und niemals gedankenlos ausgeführt werden darf, ist sehr zeitraubend. Sie würde auf den Preis einen erheblich

steigernden Einfluß haben, wenn die Zeitersparnis nicht durch rationelle Vorarbeit erzielt werden könnte. Durch die rationelle Vorarbeit wird ferner erreicht, daß jetzt Instrumente, die den heutigen Wirtschaftsverhältnissen entsprechen, zu Preisen zu haben sind, die innerhalb der Kaufkraft liegen und es vielen Tausenden, die sonst niemals die bisher üblichen Preise bezahlen konnten, ermöglichen, trotz schwerer Zeiten, sei es als Beruf, sei es zur Erholung und zum Genuß, Musik zu treiben. Wenn auch durch die Massenfrabrikation von Geigen eine Gleichmäßigkeit der Ware erzielt wird, so fehlt diesen Geigen doch der individuelle Wert. Wenn die einzelnen Teilarbeiter auch noch so geschickt in der Herstellung einzelner Teile der Geige sind, so wird der aus diesen erstklassigen Teilen zusammengesetzte Korpus doch nie dasselbe harmonische Ganze bilden wie eine von einem Arbeiter hergestellte. Die besseren Meistergeigen werden deshalb auch noch heute von „Grund auf“ von einem Meister hergestellt. Unter den gegenwärtigern Meistern Mittenwalds ist Johannes Bader als sehr geschickter und tüchtiger Geigenbauer hervorzuheben. Die Arbeitnehmer von heute rekrutieren sich zum größten Teil aus Bauern, die den Sommer über der landwirtschaftlichen Arbeit und der Pflege des Fremdenverkehrs nachgehen, den Winter über jedoch ausschließlich dem Geigenbau obliegen. Durch diese Verhältnisse wird die Produktion aber nicht nur in ihrer Menge, sondern auch in ihrer Güte geschädigt. Die überhand nehmende Arbeitsteilung und das Sinken der Preise machten sich in Mitenwald bald zum Schaden der künstlerischen Durchführung bemerkbar. So lange die Geige sich vorherrschend in den Händen von Berufsmusikern befand, konnte der Bedarf von einzelnen Meistern vollkommen gedeckt werden. Als aber das Instrument sich auch in Dilettantenkreisen Bahn brach und die Geldmittel zur Beschaffung manchmal recht bescheiden waren, mußte man darauf Bedacht legen, sie rascher, billiger und natürlich auch weniger vortrefflich und tonlich nicht so entwicklungsfähig herzustellen. Dadurch entstanden aus kleineren

Werkstätten größere, aus größeren Fabriken mit großen Absatzgebieten. Durch die blühende Entwicklung der Geigenbaufirmen von Weltruf wurde letzten Endes der Geigenhandel in Mittenwald monopolisiert, was natürlich zur Folge hatte, daß jetzt nur noch wenige selbständige Meister tätig sind. Die Zahl der selbständigen Meister beläuft sich ungefähr auf 15; demgegenüber stehen Verleger und fabrikmäßige Betriebe, erstere mit etwa 160 Arbeitern, letztere mit rund 140 Werkstättenarbeitern. Bei den Heimarbeitern ist natürlich hervorzuheben, daß sie nur gelegentlich, insbesondere während des Winters, als Geigenmacher tätig sind. Infolge des starken Rückganges im Export von Geigen nach dem Ausland sahen sich die großen Betriebe (Neuner, Hornsteiner und Baader) genötigt, mehrere Arbeiter zu entlassen. Unter allen Hausindustrieen der bayrischen Alpen dürfte Mittenwald wohl noch heute die erste Stellung einnehmen.

9. Wirtschaftliche und soziale Lage der Arbeitnehmer.

Im Gegensatz zu früheren Zeiten sind die Geigenmacher aller Arten (Heimarbeiter und Werkstättenarbeiter) heute in wirtschaftlicher und sozialer Hinsicht schlechter gestellt. Wirtschaftlich sind sowohl die Heimarbeiter als auch die Werkstättenarbeiter von den Verlegern abhängig. Die Löhne stehen nicht im Verhältnis zur Arbeitsleistung, was natürlich zur Folge hat, daß nicht mehr Qualitätsarbeit geleistet wird. In früheren Zeiten, als die meisten Geigenbauer noch für eigene Rechnung tätig waren und ihre Geigen in Bütten von Haus zu Haus feil hielten, wurden sie, wenn zwar besser als heute, so doch nicht sehr gut bezahlt; aber die Selbständigkeit und der Wettbewerb spornten gar viele zu höheren Leistungen an. Heute ist der Arbeiter zufrieden, wenn er wöchentlich die vorgeschriebene Stückzahl seines Geigenbestandes unbeanstandet abliefern kann. Es ist ohne weiteres klar, daß dem Geigenbauer dadurch, daß er nur einzelne Teile der Geige anzufertigen hat, Berufstüchtigkeit und Freudigkeit vielfach verloren gehen. Obwohl die Massenfabrikation von

Geigen, wie sie heute vor sich geht, von großem Vorteil für den Produzierenden (Erzeuger) und für die musikliebende Welt ist und eine wichtige Einnahmequelle für den Staat bedeutet, darf doch nicht außer acht gelassen werden, daß, solange der Geigenmacher in vollständiger Abhängigkeit von dem Verleger steht, er doch nicht die Qualitätsarbeit leistet, wie zu Zeiten von Matthias Klotz. Hieraus ergibt sich von selbst die richtige Beurteilung gegenüber der Massenfabrikation von Geigen. Vergleicht man jedoch die soziale und wirtschaftliche Lage der Mittenwalder Heimarbeiter, mit der Lage anderer Heimarbeiter, wie z. B. den Bürstenmachern im Schwarzwald, den Korbmachern in Oberfranken, u. a., so muß man zu dem Ergebnis kommen, daß sich die ersteren in einem sozial wesentlich günstigeren Verhältnis befinden. Die Löhne der Mittenwalder Heimarbeiter sind zwar im Vergleich zu früheren Zeiten bescheiden, aber durchaus nicht als kärglich zu bezeichnen. Ferner haben die Mittenwalder Heimarbeiter den großen Vorteil, daß sie im Sommer auch noch anderer lohnender Beschäftigung nachgehen können. Das Aufkommen des Touristenverkehrs, der insbesondere vor dem Krieg in Mittenwald sehr stark in Erscheinung trat, eröffnete den Leuten eine sehr einträgliche Nahrungsquelle in der Beherbergung und Bedienung der Fremden. Auch werden von den zahlreichen Sommergästen sehr oft Bestellungen an die Heimarbeiter aufgegeben. Was die Gesundheitsverhältnisse anbetrifft, so ist zu sagen, daß infolge des gesunden Gebirgsklimas und der gesunden Lebensweise die Mittenwalder in dieser Hinsicht keinen Grund zur Klage haben. Die Anfertigung der Geigen gehört auch nicht zu den gesundheitsgefährlichen Gewerben; daher kommen irgend welche Verletzungen und dergl. im Berufe kaum mehr vor. Die meisten Heimarbeiter besitzen ein eigenes Häuschen, etwas Landwirtschaft und einen kleinen Viehstand. Dadurch tritt eine wesentliche Hebung ihrer wirtschaftlichen Lage ein. Demnach ist die wirtschaftliche und soziale Lage der Arbeitnehmer im großen und ganzen als günstig zu bezeichnen.

10. Lehrlingswesen.

Da die Geigenindustrie in hohem Maße auf der qualitativen Leistung des einzelnen Arbeiters aufgebaut ist, gewinnt die Frage der Heranbildung eines geeigneten Nachwuchses für den Arbeitnehmerstand eine besondere Bedeutung. Die Mittenwalder Geigenindustrie hat Sorge dafür getragen, sich ihrer jugendlichen Arbeitnehmer ernstlich anzunehmen, und sie durch erfahrene, leistungsfähige Arbeiter und insbesondere durch einen geeigneten Schulunterricht während der drei Lehrjahre zu tüchtigen Arbeitern heranbilden zu lassen. Die wichtigste Rolle bei der Ausbildung des Lehrlings spielt unbedingt die Fachschule. Die Geigenbauschule wurde im Jahre 1858 von der bayrischen Regierung unter König Max II. gegründet und wird von der Regierung und der Gemeinde unterhalten. Sie verfolgt den Zweck, ihre Zöglinge im Geigenbau soweit auszubilden, daß sie imstande sind, eine verkaufsfertige und verkaufsfähige Geige herzustellen, sowie schadhaft gewordene Geigen auszubessern und wieder gebrauchsfähig zu machen. Die Schule untersteht der Aufsicht der Regierung, Kammer des Innern von Oberbayern, und ist dem Bezirksamt Garmisch untergeordnet. Träger der Schule ist der Staat. Die oberste Aufsicht wird durch die Staatsministerien des Innern und für Kirchen- und Schulangelegenheiten ausgeübt. Es wird große Sorge dafür getragen, daß nur tüchtige und geeignete Lehrkräfte zum Unterricht angestellt werden. – Johannes Baader, dessen Vorahnen schon Meister ihres Handwerkes waren, war lange Zeit als Lehrer tätig. Sein Name sei mit gutem Recht erwähnt, da er insbesondere in Fachzeitschriften als tüchtige Kraft gelobt wird und heute als Geigenbaumeister in Deutschland wohl zu den Besten zählt. — Der Besuch der Schule ist noch nicht obligatorisch. Trotzdem wird sie von vielen Lehrlingen, die Wert auf eine gute Ausbildung legen, besucht. – Lehrplan siehe Anhang. —

Man kann mit Recht behaupten, daß durch den Besuch der Fachschule die Tüchtigen ihre Fähigkeiten voll entwickeln

können, und daß ihnen Möglichkeiten zum Emporstieg in eine sozial höhere Schicht gegeben werden. Danach dürften wohl die wirtschaftlichen Aussichten des Geigenbauberufsstandes als günstig zu beurteilen sein. Diejenigen, die nicht in der Lage sind, die Schule, zu der der Jahresbeitrag 100 Mk. beträgt, zu besuchen, oder die nicht die nötige Geschicklichkeit in der Ausühung ihres Berufes haben, sind sowohl in wirtschaftlicher als auch in sozialer Hinsicht schlechter gestellt. Die bayrische Regierung hat jedoch Sorge dafür getragen, daß den Unbemittelten unter nachfolgenden Bedingungen Gelegenheit gegeben wird, die Schule zu besuchen: Ganze oder teilweise Bezahlung des Schulgeldes kann solchen reichsangehörigen Schülern gewährt werden, die ihre Dürftigkeit durch ein Vermögenszeugnis nachweisen und sich durch sittliches Verhalten sowie durch Begabung, Fleiß und Fortschritt als würdig zeigen.

11. Lohnverhältnisse.

Die Löhne der Arbeiter richten sich nach ihren Leistungen. Der Lohn wird nach freier Vereinbarung auf Grund der geleisteten Arbeit gezahlt. Wir haben es hier also mit einem individuellen Arbeitsvertrag zu tun. Der Verdienst eines Heimarbeiters ist sehr schwankend. Die Heimarbeiter erhalten von dem Verleger zur Verarbeitung der Produkte das Rohmaterial. Nach Verarbeitung des Materials bringen sie den Verlegern die Erzeugnisse und erhalten entsprechend der eingelieferten Stückzahl ihren Lohn. (Stücklohn). Vor dem Kriege konnten die Heimarbeiter mit einem Tagesverdienst von 2, 3 und 4 M. rechnen. Heute sind die Löhne entsprechend der gesunkenen Kaufkraft des Geldes höher. Qualifizierte Arbeiter, die stets Arbeit finden, erhalten einen noch höheren Lohn. Wenn diese Löhne auch nicht sehr hoch sind, so muß doch in Erwägung gezogen werden, daß viele Heimarbeiter, wie bereits erwähnt wurde, neben dieser Beschäftigung noch Landwirtschaft betreiben und aus dieser einen Teil ihres Unterhaltes entnehmen können. Obwohl sie sich bewußt

sind, daß sie bei intensiver Arbeit mehr verdienen können, widerstrebt es ihrem Naturell, andauernd anstrengende Stubenarbeit zu verrichten. Der Lohn wird heute nur in Geld ausgezahlt. Das Trucksystem ist in Mittenwald unbekannt, und so weit aus der Geschichte Mittenwalds festzustellen war, hat es auch nie bestanden. Im Gegensatz zu den Heimarbeitern, die nach Stücklohn bezahlt werden, kommt bei den Werkstättenarbeitern nur Zeitlohn in Betracht. Die Unternehmer unterscheiden bei den Werkstättenarbeitern drei Gehaltsklassen.

1. Klasse: 3,50 M.
2. Klasse: 3,— M,
3. Klasse: 2,50 M.

für den Tag. Diese Lohnzahlen beziehen sich allerdings nur auf die in den Betrieben beschäftigten Teilarbeiter. Die Verschiedenheit der Löhne der in den Fabriken beschäftigten Arbeiter erklärt sich aus dem Altersunterschied und der Dauer der Beschäftigung, während die Qualitätsarbeiter (Heimarbeiter) nur nach Leistung, d. h. nach Stückzahl und Qualität der abgelieferten Arbeit, bezahlt werden. Die Lohnzahlungen finden wöchentlich statt. Die kurzen Zahlperioden erscheinen im Gegensatz zu langen Zahlungsfristen, die den Arbeiter zum Borgsystem drängen, volkswirtschaftlich durchaus erwünscht. Zahltag ist in der Regel der Freitag. Die Arbeiter werden dadurch in die günstige Lage versetzt, Samstags ihre Einkäufe auf dem Markte zu machen, und hier beim direkten Kauf vom Produzenten nicht unbedeutende Ersparnisse machen zu können.

Die Arbeitnehmer gehören der Ortskrankenkasse Garmisch an und unterliegen der Invaliden- und Altersversicherung. Vom 65. Lebensjahr erhalten die Arbeitnehmer einen monatlichen Betrag von der Altersversichernng (Altersrente).

12. Organisationswesen der Arbeitgeber und Arbeitnehmer.

Bereits an früherer Stelle wurde erwähnt, daß die Arbeitnehmer neben ihrem Hauptberuf einen Nebenverdienst haben

und hierdurch ihre wirtschaftliche Lage wesentlich verbessert wird. Hieraus dürfte sich wohl auch erklären, daß das Interesse fehlt, sich einer Berufsvereinigung anzuschließen. Obwohl Agitatoren der Gewerkschaften versucht haben, die Arbeitnehmer für ihre Interessen zu gewinnen, ist es ihnen trotz eifriger Bemühungen nicht gelungen. Die Mittenwalder Arbeitnehmer halten an ihren Traditionen fest. Auch dürfte das Sich-fern-halten von Gewerkschaften in dem Charakter des Gewerbes begründet sein, welches keinen nivellierenden Fabrikbetrieb verträgt. Der Arbeitnehmer in der Geigenindustrie fühlt sich als Künstler und will mit einem Fabrikarbeiter nicht auf gleiche Stufe gestellt werden. Es besteht tatsächlich keine Arbeitnehmerorganisation innerhalb der Mittenwalder Geigenindustrie, während die Arbeitgeber Interessenverbänden, die innerhalb der Unternehmerschaft der Geigenindustrien Deutschlands bestehen, angehören. Im Herbst 1921 gründeten die selbständigen Instrumentenbauer von Mittenwald eine Ortsgruppe mit dem Namen: „Ortsgruppe der selbständigen Instrumentenmacher Mittenwalds". Der Ortsgruppe gehören auch die bedeutenden Großhandelsfirmen, wie Baader, sen. und Hans Neuner, als Mitglieder an. Wie mir von verschiedenen maßgebenden Meistern berichtet wurde, kommt es innerhalb der Ortsgruppe oft zu heftigen Meinungsverschiedenheiten. Es stehen sich Händler und Erzeuger gegenüber, obwohl die beiden Händler eine große Anzahl von Erzeugern sich gegenüber haben, soll ihr Einfluß und, sagen wir hier ihre kapitalistische Macht, so groß sein, daß sie in den meisten Fällen ihren Willen durchsetzen. Es stehen demnach die Erzeuger in einem Abhängigkeitsverhältnis von den Händlern.

13. Betriebssystem und Betriebsformen.

Die Frage nach der Größe der Betriebsstätten der Mittenwalder Geigenindustrie ist dahin zu beantworten, daß die Geigen fast durchgängig in Werkstätten hergestellt werden, in denen entweder der Meister allein oder mit einigen

Gehilfen arbeitet. Die sogen. „Fabriken“ sind nur große Werkstätten, in denen in der Mehrzahl nicht mehr als 10 bis 20 Leute beschäftigt werden. Die Fabriken gewinnen aber dadurch an Bedeutung, daß sie nicht allein die selbst hergestellten Waren verkaufen, sondern auch den Vertrieb der Produktion der Heimarbeiter besorgen. Wir haben es demnach mit einer Verbindung von Fabrik und Verlagssystem zu tun. Neben denjenigen Firmen, die Industrie und Handel treiben, gibt es eine Reihe von Firmen — dies trifft, wie wir noch sehen werden, insbesondere für Markneukirchen zu —, die sich nur dem Handel, in den meisten Fällen dem Export widmen. Es ist ein wesentlicher Unterschied zwischen Heimarbeiter und Hausgewerbetreibenden — letztere nennen sich vielfach „Fabrikanten“ — zu machen. Der Heimarbeiter ist kein selbständiges Wirtschaftssubjekt. Er steht mit dem Verleger in einem Werkverdingungsvertragsverhältnis und erhält von dem Verleger das Material zur Verarbeitung des Produktes. Der Hausgewerbetreibende oder Hausindustrielle — fälschlich genannt — steht in keinem Abhängigkeitsverhältnis zu dem Verleger. Im Gegensatz zu der Ansicht von Schmoller, der die Hausindustrie als „eine gewerbliche Unternehmungsform, bei welcher der kleine Produzent nicht direkt an das Publikum verkauft, sondern den Absatz seiner Produkte nur durch anderweitige kaufmännische Vermittlung erreicht“, definiert, muß hier hervorgehoben werden, daß dieses nicht zutrifft. Der Hausindustrielle, wohl besser als Geigenbaumeister bezeichnet, da sämtliche „Hausindustrielle“ ihre Meisterprüfung bestanden haben, liefert sowohl an das Publikum als auch an die Verleger. Wenn der Hausindustrielle irgend einen Vertrag mit dem Verleger abschließt, so kann es sich in diesem Falle nur um einen Lieferungsvertrag handeln. Damit dürfte auch die Ansicht Liefmanns, der in dem Hausindustriellen einen „Verlagsproduzenten“ sieht, der mit dem Verleger oder Arbeitgeber einen sogen. Werkverdingungsvertrag schließt, widerlegt sein.

Da Markneukirchen heute noch vorwiegend auf

Hausindustrie eingestellt ist, dürfte eine Erklärung über die Entwicklung, den Begriff und das Wesen der Hausindustrie, an dieser Stelle angebracht sein. Der „Hausindustrielle“ ist ein selbständiger Hersteller und Lieferant, der ihm gegebene Aufträge aus eigenen Mitteln für irgend einen Verleger ausführt. Er liefert an diejenige Firma, die ihm die Arbeit am besten bezahlt. Dadurch haben sich natürlich zwischen einzelnen Hausgewerbetreibenden und Verlegern engere Beziehungen herausgebildet, und es gibt viele Fälle, in denen Hausgewerbetreibende 20 und mehr Jahre an die gleichen Mittenwalder Abnehmer -- der Volksausdruck bezeichnet diese als „Fortschicker“ - liefern. In Mittenwald sind alle Produktionsbetriebe (Werkstätten) auf die Mitarbeit des Inhabers eingestellt. Der Inhaber des Betriebs, der sehr oft allein die Geheimnisse der Produktion guter Geigen kennt, legt selbst die letzte Hand an, und keine gute Geige verläßt das Haus, ohne durch seine Hände gegangen zu sein. Da also diese Unternehmer durch die bloße Oberleitung nicht vollauf in Anspruch genommen sind, sich vielmehr an der Ausführung der Arbeiten beteiligen, dürfte man wohl vom wirtschaftlichen Gesichtspunkt aus die Betriebe in Mittenwald als Klein- oder höchstens Mittel-Betriebe bezeichnen. Als Großbetrieb ist lediglich die „A.-G. für Geigenbau“ in Markneukirchen anzusprechen. Die Rechtsform der Betriebe ist meistens die der Einzelunternehmung. Unternehmungen in Form von Gesellschaften mit Rechtspersönlichkeit gibt es in Mittenwald nicht, sondern nur in Markneukirchen und Klingental.

14. Die wirtschaftlichen Grundlagen der Produktion: Der Kredit.

a) Notwendigkeit und Bedeutung des Kredites.

Zur Herbeischaffung der Rohstoffe, die er verarbeiten läßt, und zur Bestreitung der Löhne, die er seinen Arbeitnehmern zahlt, muß der Unternehmer ein entsprechend großes Betriebskapital haben. Wollte er nur mit seinem

eigenen Vermögen arbeiten, so könnten an der Produktion nur ganz reiche Unternehmer teilnehmen, und es bliebe die Laufbahn dem Tüchtigen und Mittellosen verschlossen. Nur der Kredit hann hier helfen. Mit Hilfe des Kredites wird der Empfänger von den Grenzen seines eigenen Vermögens befreit, und es wird besonders in der Geigenindustrie, die so viele Möglichkeiten zum Vorwärtskommen gibt, dem Arbeitnehmer möglich gemacht, zur gewerblichen Selbständigkeit emporzusteigen. Zweifellos werden durch den Kredit die Unternehmungen elastisch und rentabler gemacht. Besonders in der heutigen Zeit bedeutet der Kredit mehr als vor dem Krieg, und die Geigenindustrie kann jetzt ohne Kredit kaum auskommen. Der Grund liegt bei der Geigenindustrie auch zum Teil in der außerordentlichen Vielfältigkeit der Branche und zum andern Teil in der massenhaften Ausfuhr, bei der man je nach der Entfernung mit einem Zeitraum von 3—6 Monaten rechnen muß, ehe die Erlöse der verschifften Waren eingehen, und in der Kapitalarmut der heutigen Volkswirtschaft, die auch die Geigenindustrie stark in Mitleidenschaft gezogen hat; insbesondere in Mittenwald ist die Konjunktur unter dieser Erscheinung sehr zurückgegangen.

b) Kreditformen.

Über die Kreditformen ist zu sagen, daß in Mittenwald überwiegend Personalkredit gegeben wird. Lombardkredite sind nur ganz vereinzelt; dagegen kommen Wechselkredite in zunehmendem Maße zur Verwendung. Die Gewährung reinen Bankkredits erfolgt meistens in Form von Buchkredit, der einfachen Belastung des Kontos. Außer den Zinsen, die sich nach dem Lombardsatz der Reichsbank richten, wird noch eine Provision berechnet, die je nach der Sicherheit des Kunden zwischen $^1/_3$ und $^1/_8$% schwankt. Der Geldverkehr in Mittenwald wird durch die Filiale der bayrischen Hypotheken- und Wechselbank geregelt. Da die Verleger in Mittenwald finanziell als gut fundiert gelten dürfen, setzt die Bank auch das nötige Vertrauen in ihre Zahlungsfähigkeit.

15. Zusammenfassung.

Die Geigen aus der Massenfabrikation in Mittenwald waren vor dem Weltkrieg in wirtschaftlich normalen Zeiten verhältnismäßig so niedrig im Preis, daß sie im In- und Auslande nicht unterboten werden konnten. Jährlich wurden einige tausend Geigen hergestellt, und ungefähr 2 – 3000 Stück exportiert. Der Absatz war, insbesondere nach Amerika, sehr groß. Amerika bezog nahezu $^2/_3$ der exportierten Geigen Mittenwalds. Heute liegen die Produktions- und Absatzverhältnisse in Mittenwald wesentlich ungünstiger. Mittenwald hat, wie Markneukirchen und Klingental, stark unter den heutigen wirtschaftlichen Verhältnissen und anderen Erscheinungen, die an anderer Stelle (Abschnitt Markneukirchen) noch berücksichtigt werden sollen, zu leiden. Trotz aller dieser Erscheinungen, die sowohl auf Produktion als auf Absatz der Geige ungünstig wirken, erfreut sich auch heute noch die Mittenwalder Geigenindustrie eines guten Rufes im In- und Auslande. Mit Recht haben die Mittenwalder Geigenbauer sich des Mannes erinnert, der aus Mittenwald das gemacht hat, was es heute ist, und dem Begründer der Geigenbaukunst, Matthias Klotz, ein ehernes Denkmal an der Stätte seiner Wirksamkeit errichtet.

II. Markneukirchen.

1. Geschichtliche Entwicklung.

Markneukirchen im Vogtland behauptet heute in jeder Hinsicht den bedeutendsten Rang in der Geigenindustrie.

Im Jahre 1580 und besonders während der religiösen Verfolgungen und zur Zeit des dreißigjährigen Krieges siedelten sich vertriebene evangelische Böhmen in Markneukirchen und dem in der Nähe gelegenen Klingental an, um dort dem Beruf als Geigenbauer nachzugehen. Durch diese Übersiedlung nach dem evangelischen Kursachsen erhielten sie später günstigen Anschluß an die neuen Wege des Welt-

verkehrs und fanden guten Boden für das Gedeihen ihres Gewerbes. Durch Urkunden und durch die Namensverwandtschaft vieler Markneukirchner Instrumentenbauer mit denjenigen Böhmens (Graslitz und Schönbach) ist ohne weiteres der ursprüngliche Sitz der Geigenmacher Markneukirchens erwiesen. Leider kann man keine zuverlässigen Nachrichten über den Ursprung der westböhmischen Musikinstrumente erhalten, da durch mehrere verheerende Feuersbrünste in Schönbach und Graslitz die älteren Archivalien und Kirchenbücher vernichtet worden sind. Über Graslitz läßt sich ebensowenig sagen, da auch hier keine urkundlichen Belege vorliegen. Mit Recht kann man jedoch behaupten, daß die Schönbacher Geigenmacher, unter denen wohl die bedeutendsten Hammert, Maier und Fuchs sind von jeher gute Arbeit geleistet haben. Trotzdem konnten sie mit den Markneukirchener Geigenbauern nicht Schritt halten, und zweifellos haben die Vogtländer als Kaufleute die Schönbacher weit überflügelt. Die Markneukirchener Handelshäuser lassen aber noch immer gern in Schönbach arbeiten und beziehen auch zum großen Teil Rohstoff von ihnen, namentlich Ahorn.

Obwohl die aus Böhmen eingewanderten Geigenbauer durch den Verkauf ihrer Erzeugnisse auch außerhalb der Grenzen fremdes Geld in ihre neuerworbene Heimat brachten, wurde ihnen das Leben nicht leicht gemacht. Es wurde ihnen zwar erlaubt, sich in Markneukirchen anzusiedeln, aber dafür mußten sie schwere Abgaben entrichten. Wie hart man sie behandelte, geht daraus hervor, daß man ihre Wohnhäuser vielfach mit einem Erbzins und einer Frondienstpflicht belastete und für jede fertige Arbeit eine Steuer erhob. Sie mußten außerdem noch ihre Materialien, die sie für ihren Beruf gebrauchten, besonders versteuern. Dazu kamen noch das sogen. Gewerbegeld und eine ganze Reihe von Abgaben bei besonderen Gelegenheiten. Sie baten sehr oft um Erlaß dieser Abgaben und Steuern, aber immer ohne Erfolg Es ist zu bewundern, daß diese Leute unter diesen

schwierigen Verhältnissen durchgehalten haben. Zweifellos verdankt Markneukirchen den aus Böhmen ausgewanderten Geigenbauern seine Entwicklungsmöglichkeit und den heutigen Ruhm. — Besonders begünstigt wurde ferner der Geigenbau durch die Erfindung eines geeigneten Lackes, den ein aus Danzig ausgewanderter Geigenbauer namens Tengel einführte, und durch die zünftige Vereinigung der Geigenbauer.

2. Gründung der Geigenmacherzunft.

Die Gründung der Geigenmacherzunft fällt in das Jahr 1677. In diesem Jahr schlossen sich in Markneukirchen 12 Meister der löblichen Geigenbaukunst zu einer Innung zusammen. Sie waren ausnahmslos Exulanten aus Graslitz, wo etwa seit dem Ende des 16. Jahrhunderts der Geigenbau eine Heimstätte gefunden hatte. Bevor die Innung gegründet wurde, mußte die landesherrliche Anerkennung für die Bedeutung ihrer „Kunst“ eingeholt werden. Der damalige herzogliche Rat Seckendorf holte zuerst beim Schlösser zu Vogtsberg und beim Rat zu Markneukirchen Erkundigungen ein, ob das neue Gewerbe sich lohne und nicht etwa jemand schädige. Der Bescheid lautete günstig und die gesetzliche Gründungsakte wurde von dem damaligen Landesherrn, Herzog Moritz von Sachsen, bestätigt. Gründer der Zunft waren: Christian Reichelt, Kaspar Schönfelder, Johann Kaspar Reichelt, Johann Georg Poller, Kaspar Hopf aus Klingental, Johann Schönfelder, Johann Gottfried Götzel, Johann Adam Kozendörfer, Johann Adam Pöbel, Johann Georg Schönfelder, David Rudert, Simon Schönfelder. Im Jahre 1678 wurden drei Meister und 1680 zwei Meister in die Zunft aufgenommen. Die Namen der Meister, die im Jahre 1678 aufgenommen wurden, waren: der Graslitzer Exulant Güttel, der von Schöneck nach Markneukirchen übergesiedelt war, und Hans Georg Dörfel, der gleichfalls von Graslitz nach Schöneck gekommen war, und dort verblieb. Die Zahl der Innungsmitglieder wuchs von Jahr zn Jahr. Im Jahre 1700 zählte die Innung schon 30 Meister, darunter

auch einige Alt-Markneukirchener. Die Artikel und die Organisation der „Kunst“ der Geigenmacher glichen im wesentlichen denen der anderen gleichzeitigen Innungen.

Über den Ausbildungsgang des Geigenmachers der damaligen Zeit ist folgendes zu sagen: Der Knabe, „so die Kunst zu lernen gesonnen“, mußte 14 Tage Versuch tun, d. h. probeweise bei einem Meister eintreten, Nach diesem Zeitabschnitt hatte er den Nachweis „ehr- und ehelicher Geburth“ zu erbringen; es durfte also kein Kind eines Hirten, Totengräbers oder Schinders das Handwerk erlernen. Nach Entrichtung von drei Gulden hatte er vier Jahre zu lernen, und 16 Gulden Lehrgeld zu bezahlen. Dieser hohe Betrag führte dazu, manchen Ärmeren den Eintritt unmöglich zu machen und den Kreis der Kunstmeister auf wirtschaftlich besser gestellte zu beschränken. Die vier Jahre sollte der Lehrling „völlig und richtig ausstehen“; nach Beendigung seiner Lehrzeit hatte er der Kunst einen Lehrbraten und zwei Eimer Bier zu geben. Meistersöhne hatten den Vorzug, daß sie ihren Lehrbraten bei nur einem Eimer Bier frei gesprochen wurden (Artikel 5). Nach der Lehrzeit schloß sich eine zweijährige Wanderzeit an; bei vorzeitiger Heimkehr war sie von vorn anzufangen. Die Meistersöhne genossen den Vorzug, daß ihnen ein Wanderjahr erlassen wurde. Diese Wanderjahre führten manchen jungen Markneukirchener Geigenmachergesellen nach Nordböhmen, Oberbayern, Tirol und vielleicht auch nach Italien. Auf dieser Wanderung hatte er die beste Gelegenheit, seine Kenntnisse und Erfahrungen auf dem Gebiete der Geigenmacherkunst zu bereichern. Nach Ablauf der Wanderjahre folgte noch ein Gesellenjahr, welches er aber in Markneukirchen verbringen mußte. Nach dreimaligem Muthen, wobei er je ein Muthgroschen und 5 Gr. Fordergeld zu entrichten waren, wurde der Geselle zur Anfertigung des Meisterstückes zugelassen. Seit Bestehen der Zunft konnte nur noch der Meister werden, der zunftmäßig gelernt, die vorgeschriebene zweijährige Wanderschaft zurückgelegt und sein Meisterstück in zufriedenstellen-

der Weise angefertigt hatte. Als Meisterstücke waren vorgeschrieben:

1. Die Anfertigung einer Diskantgeige von schönem Holz, mit rein eingelegtem Hals und gewürfeltem Griffbrett; Decke und Boden mußten mit dreifachen Span eingelegt sein;
2. Die Anfertigung einer Laute (im 18. Jahrhundert Guitarre) von schönem Holz und mit reinen Registern;
3. Fertigstellung einer Viola da gamba oder Braccio mit Brücken und sechs Saiten. Sämtliche Stücke mußten von gelber Farbe und fleckenlos sein.

Die Arbeit war zwischen früh und abends 6 Uhr auszuführen und zwar unter Aufsicht des Obmanns und zweier Vormeister. Das Durchschnittsalter der jungen Geigenmacher, die sich um die Aufnahme in die Zunft bewarben, war 24 Jahre. Die Aufnahme in die Zunft war mit besonderen Schwierigkeiten verknüpft. Die Bittsteller mußten erst von Quartal zu Quartal drei Mal muthen, dann wurde über ihr Gesuch vor offener Lade in der Versammlung einer „löblichen Kunst", wie sich die Zunft zuerst immer nannte, beraten. Erst wenn sich kein Widerspruch erhob und das unter Aufsicht hergestellte Meisterstück fehlerlos befunden wurde, konnte die Aufnahme vollzogen werden. Daraufhin mußte der junge Meister eine Gebühr von 6 fl., eine für damalige Zeit erhebliche Summe, entrichten, und wurde ferner zu einem Jahresbeitrag verpflichtet. Zugewanderte und Meistersöhne brauchten nur 4 fl. zu entrichten. Die Zunftvorschrift dehnte sich sogar auf Familienverhältnisse aus. Heiratete ein Geigenbauer die Tochter irgend eines Meisters, so brauchte er nur das halbe Aufnahmegeld zu zahlen, ging jedoch das Verlöbnis zurück, dann mußte er unerbittlich nachzahlen. Die vorgeschriebene zweijährige Wanderschaft konnte erlassen werden, wenn der Sohn die väterliche Werkstatt übernahm oder auf Befürwortung und Befehl des Landesherrn. Dafür aber mußte der Betreffende außer der üblichen Gebühr noch 2 fl. zahlen. Nach Aufnahme des neuen Zunft-

meisters mußte er feierlichst geloben, die Vorschriften genau zu beachten und treu zu befolgen, die Verbote und Heimlichkeit der Kunst zu wahren und bei Abschaffung der Mißstände mitzuhelfen. Ferner wurde er noch verpflichtet, eine kräftige Mahlzeit, die für Mann und Weib rühmlichst angelegt war, zu geben. Aus den Einschreibungen im Zunftbuch von 1712, aus dem das oben angeführte entnommen worden ist, wird fernerhin berichtet, daß die Vorschriften im Laufe der Zeit ergänzt und im ganzen erleichtert bezw. verschärft wurden. So wird z. B. berichtet, daß dem Johann Friedrich Götzel, dem hinterlassenen jüngsten Sohne Johann Gottfried Götzels, wegen großer Armut die Mahlzeit erlassen wurde. Aus dieser Tatsache ist zu ersehen, daß das soziale Empfinden der damaligen Zeit groß war. Auswärtigen Gesellen, die sich um den Eintritt in die Zunft bewarben, wurden große Schwierigkeiten bereitet. Sie mußten sich mit einem hohen Betrag „einkaufen". So wurde z. B. Hans Adam Kretzschmann aus Wohlhausen gegen Bezahlung von 30 Talern und Stiftung einer Tonne Bier als Meister aufgenommen. Ferner bestand auch bei den angesessenen Geigenbauern Markneukirchens die Vorschrift, daß der zum Meister Ernannte binnen Jahresfrist heiraten mußte. Unterließ er dies, so mußte er für jedes ledige Jahr einen Gulden in die Lade geben. Dadurch sollte fremder Zuzug vermieden werden; man wollte den Nachwuchs aus dem Kreise der Zunftmeister selbst schaffen.

Die Artikel 11, 12 und 15, welche die Bestimmungen über den Handwerksschutz und Geigenhandel enthalten, waren damals von einschneidender Bedeutung. Es durfte kein Fremder in Arbeit gestellt werden. Das gegenseitige Abspenstigmachen von Käufern wurde mit ½ Gulden Handwerksstrafe belegt. Ferner war niemand außer den Angehörigen der Innung der Bau von Instrumenten gestattet. Wurden Geigen von solchen Leuten hergestellt, die nicht der Innung angehörten, dann verfielen die Instrumente der Beschlagnahme durch die Innung und Obrigkeit. „Versuchte

ein Händler, der empfangene Instrumente noch nicht gezahlt hatte, bei einem anderen Meister weitere zu erwerben, so konnte diesem der Gläubiger den Verkauf solange verbieten, bis die Schulden beglichen waren.“ Die Zahl der Mitglieder wuchs von Jahr zu Jahr, und die Innung entwickelte sich sehr rasch. In den ersten Jahren bestand die Innung nur aus Exulanten. Später kamen noch die Söhne und Lehrlinge der Gründer hinzu. Bis zum Jahre 1700 erfolgten 15 Neuaufnahmen; von 1696 bis 1752 wurden laut Bericht der Kirchenbücher insgesamt 84 Gesellen zu Meistern gesprochen. Die Entwicklung der Innung ist dabei durchaus stetig geblieben. In den ersten 100 Jahren erfolgte die Aufnahme eines Auswärtigen höchst selten. In Wernitzgrün saß die Geigenmacherfamilie Götzel seit Gründung der Zunft und hielt ihren Beruf weit über 100 Jahre in Ehren. In Wohlhausen fand die Geigenmacherkunst durch Hans Adam Kretzschmann im Jahre 1738 Eingang. Es kam mehrmals vor, daß auch ehemalige Soldaten in die Zunft aufgenommen wurden. „1748 am 27. Mai und 5. Juni ihrer zwei, die bey der Miliz engagiret waren und bescheinigen konnten, daß der Capitain mit ihrer Meisterwerdung zufrieden sei.“ [1] Um aufgenommen zu werden, mußte jeder acht Taler entrichten. Im Jahre 1710 gestattete die Kunstversammlung auch den Eintritt eines Drechslers. Er wurde jedoch nicht als Geigenbauer oder Wirbeldrechsler, sondern unter der Bedingung, daß er sich aller Arbeit, „was denen Geigenmachern zukommt, enthalten soll“, also nur als Vertreter eines verwandten und vereinzelten Gewerbes aufgenommen. Wenige Jahre später trat jedoch sein Sohn als „Wirbeldrechsler und Geigenmacher“ in die Innung ein. Der die Aufnahme des Vaters betreffende Eintrag im alten Meisterbuch lautet: „1710, d. 28. Nov. erscheint bey E. löbl. Kunst der Geigenmacher allhier vor offener Lade Johann Klemm, ein ehrlicher Bürger allhier, nebst seinem Anwalten Herrn

[1] Die Zitate sind teils aus Markneukirchener Kirchenbüchern und teils aus einem der Berichte von Wilhelm Petzold 1875 entommen.

Gottfried Kretzschmann, Stadtschreiber auch allhier, und läßt durch denselben gebührend an- und vorbringen, wie das E. löbl. Kunst wohl wissent, das er bey seinem seel. Vater das Drechseln erlernet, es wäre aber weder sein Vater noch er bey einer ordentlichen Zunft gewesen, daher er gesonnen, sich bey der löbl. Kunst der Geigenmacher, und der gnädigsten Konfirmation und Innung als Drechsler umb gewisses Geld bey derselben einlassen. Weiln dann diesen Suchen wir zu deferieren uns nicht entbrechen können, sindemal Ihrer Hochfürstl. Durchl. zu Sachsen-Naumburg unssers gndst. Fürsten und Herrn Interesse dadurch befördert, Zunft und Innungen hierdurch gesterket werden und 1. E. articul vor sich in unserer neuen gnädigsten Konfirmation mit einbürgern lassen will, dahero, denn folgendergestalt mit ihm ist contrahiret worden, daß er vor der Meistermahlzeit der Geigenmacherzunft soll 14 Thlr. sogleich bar erlegen, sich auch aller Arbeit, was denen Geigenmachern zukömbt, enthalten soll.“ Wollte aber er und sein Sohn, oder auch dessen Nachkommen, die Geigenmacherkunst erlernen, soll ihn der vierte Teil, was es sonsten einen Frembden kostet, zu gute gehen; ingleichen soll es auch mit den Geigenmachern gehalten werden, wenn einer das Drechslerhandwerk erlernen will, was aber sonsten löbl. Kunst zu genießen hat, soll er allezeit wie ein anderer mitzugenießen haben, und ist ihn hierauf das Meisterrecht im Namen Gottes zugeleget und er zu einen ehrlichen Meister als ein Drechsler auf- und angenommen worden, auch dieses zu besserer Nachricht hieher registriret worden. Cornelius Kretzschmar, P. E. Obmann, Caspar Schönfelder, Simon Schönfelder, Georg Reichelt. Aus diesem Wortlaut ist zu ersehen, daß in jener Zeit der Gedanke einer Arbeitsteilung (Wirbeldrechsler) den damaligen Meistern noch fern lag. Eine unliebsame Konkurrenz entstand der jungen Markneukirchener Geigenmacherei in dem 2 ½ Stunden entfernten Klingental. Klingental hatte zu jener Zeit auch viele vertriebene Exulanten aufgenommen. Unter diesen Exulanten befanden sich auch Geigenmacher.

Näheres darüber wird noch im Abschnitt Klingental berichtet werden. Die Klingentaler gründeten auch eine Innung, welche im Jahre 1716 die landesherrliche Genehmigung erhielt. Der Konkurrenzkampf zwischen den Markneukirchener Geigenbauern und denjenigen Klingentals nahm schon in damaliger Zeit scharfe Formen an. So wurde z. B. im 8. Artikel den Klingentalern Meistern das Hausieren mit Instumenten untersagt, was natürlich die Folge hatte, daß eine starke Reibung zwischen den beiden Innungen entstand. Mit starkem Mißtrauen wachten die Markneukirchener Meister darüber, daß ihnen durch die Klingentaler keine Schädigung ihres Gewerbes widerfuhr. Es boten sich häufig Anlässe hierzu. Z. B. lieferten Klingentaler Meister bestellte (und wohl auch unbestellte) Geigen an Markneukirchener Händler. Die Markneukirchener Geigenbauer sahen dadurch ihr Privilegium verletzt und die Folge davon war, daß sich Streitigkeiten entspannen, die schon 1695 zu einem förmlichen Vertrag zwischen den Meistern der beiden Orte führten. Der Vertrag hatte zum Inhalt, daß keiner von beiden Teilen in des andern Ort Geigen liefern sollte.

Das Protokoll lautete wörtlich:

Aktum Neukirchen, den 17. Mai 1695.

Demnach zwischen hiesigen und Klingentalern Geigenmachern wegen einschleiffung Geigen Wahren sich bishero Streut erhoben, weil hiebevorn ein schluss gemacht worden, dass die Geigenmachern in Klingenthal an hiesige Geigenhändler keine Geigen weder von ihnen selbst oder durch ihre Leute anhero bringen sollen, welches aber bisher nicht gehalten, sondern vielmals Geigen anhero getragen, ist demnach nochmals geschlossen worden, dass weder hiesige Geigenmacher Geigen nach Klingental, oder die Klingentaler die Geigen selbst anhero in Markt bringen oder durch die Ihrigen herschicken sollen

bey Verlust der Ware. Welchen Schluss die sämbtl. Kunst aguosciret und geschlossen bezeugen

K. M. Christianus Reichelt
K. M. Hans Caspar Reichelt
K. M. Caspar Schönfelder
Caspar Hopf K. M.
Johann Friedrich Dörfler.

Der Vertrag wurde jedoch nicht lange gehalten. Kurz darauf brachten die Klingentaler wieder ihre Geigen zum Vertrieb nach Markneukirchen. Die Markneukirchener Geigenbauer behaupteten sogar, daß sich unter diesen Instrumenten „billige böhmische Geigen“ befänden. Auch nach Gründung der Klingentaler Zunft (1716) scheint keine Verbesserung der Verhältnisse eingetreten zu sein; denn im Jahre 1721 schritten einige Markneukirchener Meister unter Mitwirkung des Rates zur Selbsthilfe, indem sie einen Klingentaler Geigenbauer, der an den Markneukirchener Geigenhändler Adam Rauner liefern wollte, seine Geigen im Werte von 7 Gulden 12 Groschen wegnahmen und noch einen Taler und 20 Groschen Strafgeld von ihm erhoben. Die kurfürstliche Entscheidung sah aber in dieser Handelsweise eine Schädigung des Generalakzisinteresses, die durch ihre gewaltsame Verhinderung des freien Handels und Gewerbes die Steuereinkünfte benachteiligte, und bestimmte, da diese Selbsthilfe „wider Recht und Billigkeit“ sei, auch ein jus prohibendi ihnen nicht zustehe, daß die Markneukirchner die beschlagnahmten Geigen unverzüglich wieder zurückzugeben und das Strafgeld auszuzahlen hätten. Die Kosten mußten Rat und Zunft von Markneukirchen zu gleichen Teilen erstatten. Trotz dieses Vorfalles schritten die Markneukirchener Meister 50 Jahre später aufs neue zur Selbsthilfe. So wird z. B. berichtet, daß der Klingentaler Geigenmacher und Händler Hafermann am 19. Dezember 1770 für neun Taler bestellte Geigen an Karl Pfrötzschner nach Markneukirchen liefern wollte. Es wurde aber bald bekannt, daß er „bay Nacht und mit Lichtern“

übers Gebirg käme". Als er am Morgen in Markneukirchen ankam, traten ihm drei dortige Meister — Johann, Adam, Martin — in den Weg und nahmen ihm „auf Anstiften und Anordnung des daselbstigen Raths sothane Violien auf öffentlicher Straße mit Beyhülfe des Gerichtsknechtes allda, mithin mit Gewalt ab!" Erst im Jahre 1773 wurde den Streitigkeiten durch eine landesherrliche Verordnung in ähnlicher Weise wie im Jahre 1721 ein Ende bereitet: Die Klingentaler Zunft, welche die Klage wegen nicht mehr auszustehender Verfolgungen durch den Rath zu Neukirchen angestrengt hatte, mußte die Kosten des Verfahrens tragen.[1] Dem geschädigten Hafermann wurden seine Geigen zurückgegeben, der Rat zu Markneukirchen aber, welcher u. a. behauptete, nichts davon gewußt zu haben, daß die Klingentaler bezunftet seien, ward beschieden, diese in keiner Weise mehr zu hindern, ihre Waren zu verkaufen; ihnen sollte lediglich das Hausieren nach wie vor verboten bleiben.

Hieraus ist wohl zur Genüge ersichtlich, welche scharfe Formen der Konkurrenzkampf zwischen den damaligen Geigenbauern Klingentals und Markneukirchens annahm. Am Ende des 18. Jahrhunderts machte die Entwicklung des Markneukirchner Geigenbauers gute Fortschritte. Dies beruhte insbesondere auf dem Umstand, daß viele Meister in der Fremde waren, die Modelle der alten italienischen Meister kennen lernten uud diese dann zu Hause verwerteten. Seit dem Zeitpunkt wurden die Muster der in Markneukirchen gebauten Geigen mannigfaltiger. Trotz der Tüchtigkeit der Markneukirchner Geigenbauer konnten sie den italienischen Geigenbauern in der Konkurrenz nicht standhalten. Die Folge davon war, daß mancher Meister es unterließ, seine Erzeugnisse unter eigenem Namen zu verkaufen. Um den Absatz zu erleichtern, klebten die Geigenbauer, besonders gegen Ende des 18. Jahrhunderts, Zettel mit dem Namen italienischer Meister in die Geigen. Hieraus ist zu ersehen,

1) Nach einem Bericht Wilhelm Petzolds vom Jahre 1875. (Besitzer des Buches Herr Obermeister P. Heberlein in Markneukirchen.)

daß noch heute viele Geigen unter falscher Flagge im Handel sind. An dem sinnlosen Latein allein kann man allerdings schon feststellen, daß diese Geigen nicht italienischen Ursprunges sind.

Obwohl diese Handlungsweise scharf zu tadeln ist, darf man doch nicht zu erwähnen vergessen, daß die ehrlichen, strebsamen Meister der damaligen Zeit trotz all ihrer Kunst auf keinen grünen Zweig kommen konnten. Manchmal war ihre wirtschaftliche Lage derart, daß sie kaum ihr Existenzminimum bestreiten konnten, während die Betrüger große Summen einnahmen. Darin lag natürlich eine große Versuchung für die Ehrlichen.

Was die Arbeitsweise unserer älteren Geigenbauer anbetrifft, so ist hervorzuheben, daß sie die Geigen in allen Stücken vollständig selbst herstellten. Die Arbeitsteilung war bis ins spätere 18. Jahrhundert unbekannt; Schachtel (Corpus), Hals und die kleineren Bestandteile der Geige schuf jeder Meister selbst. Von der Beschaffung des Rohmaterials bis zum Lackieren war alles sein Werk. Von 1790 an und insbesondere im 19. Jahrhundert vollzog sich hierin ein großer Wandel. So wird z. B. mit J. G. Klemm der erste Wirbeldrechsler in die Innung aufgenommen. Die Arbeitsteilung wurde immer mehr, bis ins kleinste, von zahlreichen Händen durchgeführt. Die Bestandteile werden heute hauptsächlich in den umliegenden Ortschaften hergestellt, während in Markneukirchen selbst die weniger geteilte gute und die Fertigarbeit zu Hause ist.

Die Namen der an der Arbeitsteilung beteiligten Ortschaften sind: Stadt Markneukirchen, Bernitzgrün, Breitenfeld, Erlbach, Eubabrunn, Gopplasgrün, Gunzen, Hetzschen, Landwüst, Wernitzgrün, Wolfshausen, Stadt Adorf, Arnsgrün, Brambach, Freiberg, Ingelsburg, Raun, Remtengrün, Siebenbrunn, Stadt Schöneck, Eschenbach, Hermsgrün, Mariney, Wohlbach.

Die Produktionsweise hat sich auch wenig verändert; noch heute stellt der Geigenbau ein typisches Hausgewerbe mit allen Eigentümlichkeiten eines solchen hinsichtlich der

Herstellungsweise dar. Erst seit der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts entstanden einzelne Betriebe mit mehr als fünf Arbeitskräften. Einen großzügigen Versuch zu teilweisen Mechanisierung des Geigenbaues unter Verwendung der Maschinen stellt der Fabrikbetrieb der 1907 gegründeten Aktiengesellschaft für Geigenindustrie dar. Zur Berufszählung im Jahre 1907 waren in der Markneukirchener Geigenmacherei 111 Alleinarbeitende und 96 Gehilfenbetriebe mit 417 Gehilfen vorhanden. Die Beschaffung des Holzes war in früheren Zeiten mit Schwierigkeiten verknüpft. Die früheren Geigenbauern mußten unter großer Mühe die nötigen Hölzer aus Böhmen und der bayrischen Pfalz holen. Das obere Vogtland wies die betreffenden Holzarten, Ahorn und Buche, weder in der nötigen Menge noch Güte auf. Die Markneukirchner Geigenmacher suchten um die Erlaubnis nach, aus den kurfürstlichen Waldungen, besonders vom Schwarzberge auf der Kottenheide, sich das zur Herstellung ihrer Instrumente nötige harte Holz beschaffen zu dürfen. Sie verwiesen ferner darauf, daß sie das Holz unter großen Gefahren aus Böhmen sowie aus der bayrischen Pfalz mit vielen Mühen und Kosten holen müßten. Es wurde aber gegen sie geltend gemacht, daß die wenigen Buchen auf dem Schwarzberg weder für die Klingentaler noch die Markneukirchner ausreichen würden. Fichtenholz war seit frühester Zeit schon in ausgiebigen Mengen vorhanden.

Die Lackbereitung gehörte schon in früheren Zeiten zu dem Berufe des Geigenbauers. Ein Bericht von Crasselt (S. 75) sagt folgendes über die Lackbereitung: „Bei Fertigung der Geigen blieb manches noch ein Geheimnis, besonders das feine Lackieren. Ein gewisser Johann Täugel, welcher aus Danzig gebürtig war, beinahe 60 Jahre hier lebte und im November 1757, ziemlich 90 Jahre alt, hier starb, hat das Geigenmachen in Flor gebracht und die hiesigen Geigenmacher einen neuen und feinen Lack gelehret.“ Bei der Firnisbereitung ereignete sich am 8. Februar 1706 ein schweres Unglück. Hans Caspar Reichelt „hatte einen guten

Fürniss gekocht, und da er solchen vom feuer aufhub in auff den kalten Erd Boden satzte, sprengte die Gewalt der siedenden Materie die oben übergebundene Rindsblasen auf, fuhr in heftigkeit zusammen heraus, entzindete sich in Feuer und breitete sich aus, daß es über ihn und zwei andere nebenstehende Personen sich ergoß, welche die Kleider vom leibe mit der Haut des Fleisches jämmerlich weggebrand, daß er nach erlittenen heftigen Schmerzen abends 4 Uhr, weil auch inwendig Zunge, Mund und Hals ganz verbrand war, seinen Geist aufgabe. Auch verunglückte noch eine Person, denn es heißt ferner: Elisabeth, Hausfrau Caspar Schönfelders, Beckers und Geigenmachers, wirde in Hans Caspar Reichelts Haus geholt, den gutgeratenen fürneis zu beschauen, worüber auch sie mit dieser Materie übergossen wurde; ihre großen Schmerzen dauerten 11 tage, starb am 10."

Im engen Zusammenhang mit der Lackbereitung stand die Spiritusbereitung. Hierzu verwandten die Meister Getreide, dessen Verbrauch zu diesem Zweck ihnen gestattet war. Im 18. und bis ins 19. Jahrhundert hinein wurde der Lack und sein Auftragen nach Lüttgendorffs Zeugnis im allgemeinen mit wenig Sorgfalt behandelt, erst das spätere, vorige Jahrhundert brachte hierin einen gründlichen Wandel zum besseren. Die Zwischenzeit kennzeichnet sich überhaupt durch ein Nachlassen der Qualitätsarbeit; der Geigenbau hatte mehr und mehr den Charakter des Handswerksmäßigen angenommen, was auch äußerlich dadurch zum Ausdruck kam, daß immer häufiger an Stelle der löblichen Kunst das „ehrsame Handwerk der Geigenmacher" genannt wird. Während die älteren Meister mit peinlichster Sorgfalt und mit Kunstsinn ihren Geigen anfertigten, legten die späteren Geigenbauer, besonders im Anfang des 19. Jahrhunderts, auf diese Eigenschaften immer weniger Wert. An Stelle der Einlage malte man eine schwarze Linie; der Baßbalken wurde nicht besonders eingepaßt, sondern mit der Decke aus einem Stück geschnitten. Ferner ließ man die

Eckklötze und die innere Bereifung einfach weg und legte auch wenig Wert auf guten Lack. Die Schnecke wurde roh ausgestochen, an Stelle des Ebenholzgriffbrettes nahm man gefärbtes Buchenholz.

Dieses Nachlassen in der Qualität der Produktion hatte natürlich einen Rückgang des Absatzes zu Folge. Ferner brachten die schweren Jahre der napoleonischen Zeit für das heimische Musikgewerbe eine starke Schädigung. Auch ist sehr bezeichnend, daß im Anfang des 19. Jahrhunderts auch das Pfuscherwesen um sich griff. So wird in der Markneukirchner Chronik berichtet, daß im 19. Jahrhundert mehrfach Tischler Geigen herstellten. Zwei umfangreiche Prozeßakte, deren eine sich über 14 Jahre erstreckt und damit endet, daß jeder Tischler, der Geigen bauen wollte, zum Eintritt in die Geigenmacherinnung verpflichtet wurde, geben Zeugnis darüber. Das alte, streng gebundene Handwerks- und Innungswesen verlor, je länger es bestand, immer mehr an Gehalt und Bedeutung. Die Innungen wurden damals zum Schutze des Handwerks gebildet und die Gesetze, wie aus dem vorhergehenden Bericht hervorgeht, sehr streng gehandhabt. Mit dem Siege der Gewerbefreiheit und den durch die politische Einigung Deutschlands gebesserten äußeren Bedingungen fing für die Markneukirchener Geigenmacherei eine Zeit neuen Aufschwunges an. Das Ansehen ihrer Erzeugnisse stieg, der treffliche Ruf einzelner Werkstätten verbreitete sich werbend, und die Jahrzehnte bis zum Weltkrieg standen, von kleineren Krisenschwankungen abgesehen, unter dem Zeichen äußeren und inneren Aufstieges. Im Jahre 1877 erfolgte unter veränderter Grundlage ein neuer innungsmäßiger Zusammenschluß unter dem Namen Streichinstrumentenmacherinnung. In demselben Jahre beging man festlich die Feier des Zweihundertjährigen Bestehens der heimischen Geigenbauerei.

3. Absatzgeschichte.

a) Handel und Verkehr.

Für die Beurteilung des Handels und der Verkehrsverhältnisse eines Ortes war schon in frühester Zeit neben

vereinzelt auftretenden Erscheinungen, wie z. B. Begnadung mit wichtigen Handelsgerechtigkeiten, Stapelrecht usw., vor allem die Verkehrslage maßgebend; insbesondere die Lage zwischen großen Handelsstätten, an wichtigen Handelsstraßen. Entscheidend war dabei, ob es sich um Straßen handelte, auf denen das landesherrliche Schutzgeleit gewährt wurde. Für das landesherrliche Schutzgeleit mußten die Kauf- und Fuhrleute damals Geleitgeld entrichten. Diese Straßen werden nicht nur wegen der größeren Sicherheit benutzt, sondern vor allen Dingen sollten sie laut Verordnung des Landesherrn in Anspruch genommen werden. Die Landesherren ließen streng durch die Amtsverwaltung darauf achten, daß niemand, um etwa die Geleitseinnahmen zu umgehen, diese Straßen nicht benutzte. Seit dem 15. Jahrhundert machten insbesondere die Wettiner eine strenge Verkehrspolitik dieser Art. Bei Umgehung der Vorschriften wurden die betroffenen Fuhren umgeworfen und die Ware einbehalten. Die Verkehrslage von Markneukirchen war nicht ungünstig, was wohl insbesondere darauf zurückzuführen ist, daß Markneukirchen schon in frühester Zeit eine bedeutende Rolle als Warenmarkt spielte. Etwa $^1/_2$ Meile von Markneukirchen führte die wichtigste Verkehrsader des oberen Vogtlandes vorüber, die uralte Handelsstraße, welche Nordwestböhmen mit Sachsen, Eger mit Plauen und dem fernen Norden verband. Sie führte von Eger aus einerseits über Wiedstein – Brambach – Landwüst—Schönlind – Strässel, andererseits über Krestitz—Haslau—Asch nach Adorf und von hier bis Rebersreuth am linken, dann am rechten Talhang entlang nach Ölsnitz, wo sie den Anschluß an das Netz der großen Vogtländischen Handelsstraße fand. Beide Straßen haben als alte Siedlerwege von der bayerischen Oberpfalz über Eger nach dem Norden zu gelten; beide Straßen wurden in Krieg und Frieden viel benutzt.

Ein weiterer wichtiger Verkehrsweg führten von Hof über Adorf nach Schönbach in Böhmen und Falkenau bezw. Elbogen. Auf diesen Wegen wurde Geleit gewährt, dort von

Vogtsberg, hier von Hof aus. Durch Markneukirchen liefen ferner noch mehrere alte Verbindungswege. Die kürzeste Strecke verband ein Weg, bei Landwüst von der Heeresstraße abzweigen, über Markneukirchen - Dohlbach—Schöneck —Auerbach und über die Städte Eger und Zwickau bezw. Schneeberg; ein anderer führte von Markneukirchen über Erlbach durch den Wirtsgrund nach Graslitz und Heinrichsgrün, die im übrigen durch eine Waldstraße über die Helle (das spätere Klingental) und Rottenheide mit Schönack und dem Norden verbunden waren. Ein Weg von Markneukirchen über Wohlhausen und Friebus ins obere Zwotatal ist vor dem 17. Jahrhundert nicht nachzuweisen.

Die Straßen waren bis ins 18. und 19. Jahrhundert hinein in sehr schlechtem Zustande. Straßenbau und Straßenpflege kannte man zur damaligen Zeit noch nicht. Brücken und Knüppeldämme waren im allgemeinen das einzige, worauf sich der Straßenbau erstreckte. Der Straßenverkehr litt selbstverständlich sehr stark unter diesem schlechten Zustande der Wege. In Kursachsen wurden im Jahre 1720 Straßenverbesserungen getroffen. Eine sorgfältige Straßenaufnahme fand statt, ferner errichtete man Postmeilensäulen in Städten und Flecken. Ein bekannter Geograph namens Adam Friedrich Zürner hat sich um den Straßenbau große Verdienste erworben. Am 26. Januar 1725 kam Zürner auch nach Markneukirchen, um dort Meilensäulen errichten zu lassen. In sechstägigen Vorarbeiten und Beratungen wurde der Plan zur Errichtung dreier großen Säulen an den Stadtausgängen festgestellt; auf Vorstellung der Bürgerschaft wurde jedoch nur eine errichtet, und zwar mitten auf dem Markt. Der Bau erfolgte auf Kosten der Stadt, indem die Kämmerei ein, die Bürgerschaft zwei Drittel der Summe aufbrachten, in der Weise, daß jedes Branntwein brennende Brauberechtigte Haus 8 Groschen, ein bierbrauendes 6 Groschen, ein „Trufthäuslein“ 4 Groschen und ein Hausgenosse oder junger Meister‘ „wenn er gleich noch keine eigene Nahrung oder Familie hat“ 3 Groschen geben sollte. Binnen 4 Wochen

mußten ferner 3 Quatember aufgebracht sein. Die Säule, die von einem böhmischen Steinmetzen aus Kapellenberggrenze angefertigt, von einem Maler gemalt und von Markneukirchener Maurern gesetzt, verzeichnete alle wichtigen Entfernungen der näheren und ferneren Umgebung nach Stunden. Die großen Fortschritte auf dem Gebiete des Verkehrs brachte das 19. Jahrhundert. 1816/17 wurde die wichtigste Straße Oelsnitz—Adorf ausgebaut; ihr folgte 1832—35 die Straße Adorf—Markneukirchen und 1850—1852 wurde nach eingehenden Verhandlungen die treffliche Straße Markneukirchen—Klingental in ihrer heutigen Gestalt geschaffen. In den siebziger Jahren erfolgte der Bau der Schönbacher Straße durch den Staat. Sehr bedeutungsvoll wurde der Anschluß Markneukirchens an das Eisenbahnnetz. 1846—51 wurde die Bahnlinie Reichenbach—Plauen—Hof gebaut; 1865 wurde Adorf mit dem Norden (Oelsnitz—Falkenstein—Herrasgrün) durch eine Bahn verbunden, 1872 bis 1874 erfolgte der Bau der Strecke Aue—Adorf. Markneukirchen selbst blieb noch ohne Bahnverbindung. Durch eine Zahlung von 30000 Mk. erreichten sie, daß die 2 km entfernte Bahnstation den Namen Markneukirchen-Siebenbrünn erhielt. In den folgenden Jahrzehnten wurden mehrmals Pläne über eine Bahnverbindung von Siebenbrünn über Markneukirchen nach Schönbach bezw. Klingental aufgestellt, jedoch ohne Erfolg. Ein für das Gedeihen der Stadt sehr wichtiges Ereignis war die Einweihung der Eisenbahnstrecke Siebenbrünn-Markneukirchen am 20. September 1909; die Linie wurde bald nachher bis Erlbach verlängert. Kurz vor dem Krieg wollte man noch eine Bahnverbindung Markneukirchens mit Schönbach herstellen, was jedoch durch den Ausbruch des Krieges und durch die nach dem Kriege erfolgte politische Trennung Markneukirchens von Schönbach unmöglich wurde. Die Besserung der Verkehrsverhältnisse eröffnete in dieser Hinsicht für Markneukirchen den Weltmarkt.

b) Absatzformen.

Schon in frühester Zeit entwickelte sich der Geigenhandel in Markneukirchen zum Wohle der Stadt. Der Geigenhandel, für das Gedeihen des Gewerbes äußerst wichtig, stand damals noch auf einer sehr niedrigen, unentwickelten Stufe und ging ähnlich wie in Mittenwald vor sich. Das Fehlen von Eisenbahnen und anderen Verkehrsmitteln zwang zu sehr dürftigen Beförderungsmitteln. Schiebkarren und Ranzen waren oft das einzige Frachtmittel des Händlers,[1] der so mit seiner Ware mühselig von Ort zu Ort zog und sogar bis an das Ufer der Nordsee kam. Aber gerade diese Hausierhändler erfüllten die Aufgabe einer wertvollen Pionierarbeit für die später sich entwickelnde Geigenindustrie; sie hatten auf ihren Reisen vielfach Gelegenheit, andere Sonderzweige der Instrumentenfabrikation kennen zu lernen, was dann Veranlassung gab, daß diese bisher in Markneukirchen nicht vertretenen Fabrikationszweige, wie z. B. Holz- und Holzinstrumentenfabrikation, dorthin verpflanzt wurden. Wie Matthias Klotz einst in Mittenwald zur Erkenntnis kam, daß Geigenmachen und Geigenverkaufen zwei verschiedene Beschäftigungen sind, so mußten auch bald die Vogtländer Geigenbauer einsehen, daß zu jeder Beschäftigung eine besondere Begabung nötig ist. Bereits in der ersten Hälfte des 18. Jahrhunderts lag der Geigenhandel in Markneukirchen nur noch teilweise in den Händen der Geigenmacher selbst und wurde vielfach von anderen Bürgern geführt. Im Jahre 1713 wurde ein nicht gelernter Geigenbauer, namens Elias Pfretzschner, mit der Verpflichtung, nur Handel zu treiben, in die Zunft aufgenommen. Er hatte bereits früher um Aufnahme nachgesucht, war jedoch abgewiesen worden. „Seinetwegen ist mit ihm ein Rezess aufgerichtet und aufgesetzet, und nunmehr ist er auf nochmalige Umfrage aufgenommen worden.“ Er erhielt „das Meisterrecht mit Handel und Wandel laut dem Rezess“ und

1) Die Händler waren in den meisten Fällen selbständige Geigenmacher.

zahlte 21 Taler. Die Geigenmacherzahl wuchs von Jahr zu Jahr. Bei dem gewiß einträglichen Geschäft erwarben sich die Geigenhändler das Verdienst, zur Verbreitung des Markneukirchener Rufes beigetragen zu haben. Um 1800 schon bestanden in Markneukirchen mehrere größere Handelshäuser, die den Vertrieb von Geigen in den Händen hatten. Wenn auch mit dem Erscheinen der Handelsfirmen ein gewisses Abhängigkeitsverhältnis der Erzeuger von den Händlern entstand, so ist doch nicht zu leugnen, daß die Handelsfirmen einen höchst vorteilhaften Einfluß auf die Entwicklung der Markneukirchener Geigenindustrie gehabt haben. Die rein kaufmännisch betriebenen Handelsfirmen haben mit ihrem Kapital die Produktion befruchtet, sie durch ihre Einsicht und Erfahrungen organisiert und veredelt, Vorschüsse zur Anschaffung von Materialien gewährt, und durch ihre ausgebreiteten Handelsverbindungen immer für einen ausgiebigen Absatz — diese nachhaltigste Quelle der Produktion — gesorgt. In damaliger Zeit waren auch schon feste Handelsbeziehungen mit verschiedenen europäischen Ländern und Amerika geknüpft worden. Schon im 18. Jahrhundert gewann der Absatz von Geigen einen ansehnlichen Umfang. So redet schon Leonhard[1] von dem beträchtlichen Handel, den die Bewohner von Markneukirchen trieben. Wilhelm Petzold, der bereits in einem andern Abschnitt erwähnt wurde, ein ausgezeichneter Kenner des Markneukirchener Musikgewerbes, schrieb 1875: „Schon um 1750 sind hier gefertigte Instrumente nach Amerika gesendet worden, jedoch nicht direkt, sondern durch Nürnberger und Sonneberger Kaufleute. Etwa um das Jahr 1805 ging ein hiesiger Schuhmacher, namens Gottlob Paulus, nach Amerika, wo sich derselbe in Bethlehem an die Herrnhutergemeinde anschloß. Dieser fing bald einen kleinen Handel mit Musikinstrumenten an, die er sich von hier direkt schicken ließ. 1816 ließ er seinen Neffen Heinrich Gütter zu sich kommen. Durch diesen und namentlich durch die 1815 ebenfalls nach

1) Leonhardi, Erdbeschreibung etc. II, 469.

Amerika übersiedelten Brüder Georg und August Klemm, denen später noch andere folgten, gewann die Handelsverbindung mit Amerika bald einen regelmäßigen Verkehr. Von Nordamerika, namentlich von New-York und Philadelphia aus, wurden die eingeführten Markneukirchener Musikwaren weiter nach Süden und nach Brasilien versandt, woraus später ebenfalls direkte Handelsverbindungen entstanden, sodaß jetzt die hiesigen Fabrikate nach allen bekannten Gegenden der Welt gehen."

So nahm der Exportverkehr immer größere Dimensionen an, und es gibt heute wohl kaum noch ein Land, welches nicht seine Musikinstrumente aus Markneukirchen bezieht.

Ereignisse politischer Natur, Handelsverträge und Zolltarife spielen insbesondere für die Geigenindustrie, die zum weitaus größten Teile für den Export arbeitet, eine wichtige Rolle. Der Krieg mit Frankreich im Jahre 1870—71 hatte eine kleine Absatzstockung zur Folge; man kann jedoch nicht behaupten, daß sie nachteilige Wirkungen ausübte. Kurz nach Beendigung des Krieges wurde dieser Verlust wieder eingeholt. Nach dem Bericht von Berthold und Fürstenau S. 39 produzierte allein Markneukirchen kurz nach dem Krieg 1870—71 jährlich Waren im Werte von fast zwei Millionen Mark.

Von größerer Wirkung auf den Export von Geigen waren die in der Mitte der 70 er Jahre ausgebrochenen allgemeinen Krisen, im 20. Jahrhundert die zahlreichen südamerikanischen Wirren, der Balkankrieg der spanisch-amerikanische, der süd-afrikanische Krieg und insbesondere der große Weltkrieg 1914, der eine gänzliche Lahmlegung des Exportes mit Musikinstrumenten zur Folge hatte.

Über die vor dem Weltkrieg in Kraft gewesenen Handelsverträge und Zolltarife ist folgendes zu sagen. Nach England wurde zollfrei geliefert. Die Vereinigten Staaten von Nord-Amerika hatten dagegen seit den 60 er Jahren die Eingangszölle für Musikwaren erhöht. Der Export nach Schweden, Norwegen und Frankreich wurde vor dem Weltkriege durch

hohe Zölle erschwert. Beinahe zwei Drittel der Markneukirchener Geigen gingen vor dem Weltkrieg ins Ausland. Wie sehr begehrenswert die deutschen Geigen im Ausland waren, geht am besten aus einem Vergleich zwischen der Exportindustrie Italiens und Deutschlands hervor.

Trotzdem Italien ein sehr guter Ruf vorausgeht, überwog der Export von Geigen aus Deutschland nach Italien den Import aus Italien nach Deutschland bei weitem. So betrug z. B. nach der amtlichen Austellung des „Movimente commerciale" für 1890 die Einfuhr an Saiteninstrumenten (überwiegend Geigen) 4259 Stück im Werte von 75 000 Lire. Dagegen betrug die Ausfuhr an Seiteninstrumenten nach Deutschland 194 Stück im Werte von 4000 Lire. Bei den Saiteninstrumenten ergab sich im Verkehr Italiens mit Deutschland ein Importüberschuß von 4065 Stück mir einem Mehrwert von 71 000 Lire. Nach sorgfältigen Schätzungen wurden im Jahre 1900 insgesamt 50 000 Geigen exportiert. Für die letzen Jahre vor dem Kriege liegen die Ziffern für die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten, einem Hauptabnehmer, vor. Die Ziffern sind aus dem amerikanischen Consulat, dessen Sitz sich vor dem Krieg in Markneukirchen befand, entnommen. Der Wert der Ausfuhr nach der Union betrug im Jahre 1907; 3 580 111 Mark. Während des Krieges trat keine vollkommene Absatzstockung ein. — Über die wirtschaftliche Lage der deutschen Geigenindustrie nach dem Kriege wird in einem besonderen Abschnitt berichtet werden. —

Die Art der Lieferung ist eine verschiedene. Der Absatz erfolgt nach wie vor direkt an die Konsumenten oder Musikalienhändler. Angebote von Geigen finden meistens durch Preisverzeichnisse statt. In manchen Fällen kommen die Kunden persönlich an Ort und Stelle, um ihre Waren zu kaufen. Die Geigen, welche nach dem Ausland gehen, werden sorgfältig in Kisten verpackt. Im 19. Jahrhundert übernahmen für den Export die Vermittlertätigkeit zwischen Fabrikant bz. z. Verleger und ausländischem Käufer in den meisten Fällen Exporteure, die sich in Hamburg oder Bremen

befanden und ihrer Natur nach nichts anderes als Makler waren. Heute wird der Export direkt von Markneukirchen aus geregelt.

4. Geschichtliche Entwicklung der Produktion und des Absatzes der Zubehörteile der Geigen (Bogen und Saiten) und ihre wirtschaftliche Bedeutung.

Zu den Geigen gehören Bogen und Saiten, und es ist daher notwendig, die geschichtliche Entwicklung der Produktion und des Absatzes dieser Zubehörteile und ihre wirtschaftliche Bedeutung an dieser Stelle zu erörtern.

a) Geschichtliche Entwicklung der Bogenfabrikation und ihre wirtschaftliche Bedeutung.

Die Geschichte der Bogenfabrikation ist jünger als die des Geigenbaues. In den Anfangsperioden des Geigenbaues bezogen die Markneukirchener ihre Bögen aus Schmalkalden im Thüringerwald. Bei dem wachsenden Umfang des Geigenbaues wurde dieser Zustand der Abhängigkeit und wohl auch die umständliche und kostspielige Art der Beschaffung so vieler Bögen jedenfalls immer lästiger und letzten Endes für unhaltbar befunden. Etwa seit der Mitte des 18. Jahrhunderts ging man in Markneukirchen zur selbständigen Herstellung von Violinbögen über. Die Herstellung von Bögen gewann von diesem Zeitpunkt ab sowohl an Umfang als auch an Güte und bedeutete einen wichtigen Zweig der Markneukirchener Musikinstrumentenindustrie.

Die Zahl der Bogenmacher wuchs so stark, daß sie im Jahre 1790 der Versuch zur Gründung einer Innung unternahmen. Georg Paulus, Bürger und Tuchmacher, Johann Elias Wild, Bürger und Tischler Johann Gottfried Adler, Bürger und Fleischer, samt vierzehn Consorten, unter denen vier Geigenmacher sich befanden, baten unter Überreichung von Artikeln um Verleihung des Innungsrechtes. Sie begründeten ihr Gesuch in folgender Weise. Vor vierzig Jahren

waren „die sogenannten Fidelbogen, welche von denen hiesigen Fabriken musikalischer Instrumenten einen wesentlichen Bestandteil ausmachen, allhier gar noch nicht, sondern einzig und allein in Schmalkalden fabrizieret worden. Und von dort und nirgend anders her hätten sich die musikalischen Instrumenhändler sothane Bogen erholen können und müssen bis solange, als man endlich solch Bedürfnis allhier hätte einsehen lernen und das Fidelbogenmachen hierselbst vor die Hand genommen. Wie denn obengenannte drey, Paulus, Wild und Adler, sich rühmen könnten, die ersten mit gewesen zu sein, welche das Fidelbogenmachen allhier angefangen hätten. Seit dieser Zeit wäre den hiesigen Instrumentenhändlern ein Schmalkaldener Fidelbogen eine ziemlich seltene Sache, und dieses Gewerbe wäre seitdem nach und nach in solchen Segen und zu einer dergestaltigen Vollkommenheit gekommen, daß die hiergefertigten Bogen die Schmalkaldener gar bald übertroffen hätten und dermalen etliche und 20 Personen mit diesem Gewerbe sich beschäftigten, ohne öfters noch imstande zu sein, die gemachten Bestellungen zu befriedigen. Seit geraumer Zeit wurde aus Schmalkalden nicht ein einziger Bogen mehr bezogen; darum begehrten sie nun zu Schutz ihres Handwerkes, besonders gegen überhandnehmende Pfuscherarbeit, eine Innung, gründen zu dürfen.“ [1] Die Geigenbauer der damaligen Zeit wandten sich hiergegen mit der Begründung, daß sie, wie ihr Siegel aufweise, zugleich Bogenmacher seien. Ferner klagten die Geigenbauer über die schlechten Absatzmöglichkeiten ihrer Geigen. Der Markneukirchener Rat fand aber das Vorgehen der Geigenmacher ungerechtfertigt mit der Begründung, daß in keinem ihrer Artikel etwas vom Fiedlbogenmachen stehe. Ferner hätten die Geigenbauer auch niemals Bögen bemerkenswertem Maße gebaut. Vor langer Zeit bis vor vierzig Jahren und früher hätten hauptsächlich „Peter Rauner und Johann Spengler die Fidelbogen von Schmalkalden hereingebracht“; vor diesen sei „dem Ver-

1) Entnommen aus den Privatakten von H. Kämpfe.

nehmen nach Joseph Strötz, ein Ausländer, der erste gewesen, der hier in Neukirchen das Fidelbogenmachen angefangen und der sich von der Musik und seinem Fidelbogenmachen genährt hätte; darnach haben auch einige Geigenmacher solche herzustellen begonnen, z. B. Johann Gottfried Hamm, Johann Gottlob Reichel, Joh. Georg Voigt, Johann Gottlob Fischer und noch mehrere, die vordem nur ihre Geigen gemacht." Trotzdem kam die Innung nicht zustande. Erst im Jahre 1888 konnte unter den veränderten Verhältnissen eine Innung gegründet werden.

Was die Güte der Markneukirchner Geigenbogen anbetrifft, so ließen sie in den Anfangsperioden ihrer Herstellung viel zu wünschen übrig. Mit dem Erscheinen Joseph Strötz, der aus Bayern kam, trat eine Verbesserung in der Qualität der Bögen ein. Die Verwendung edler ausländischer Hölzer, Schlangen-, Brasil-, Pernambukholz, welches auf Anraten von Joseph Strötz in Markneukirchen eingeführt wurde, trug ferner sehr zur Hebung der Qualität der Bögen bei. Es wurden zu damaliger Zeit bereits Bögen „zu 3, 5, 10, wohl 15 Taler gefertigt, die an Nettigkeit und Sauberkeit, z. B. in ausgelegter Arbeit, nichts zu wünschen übrig ließen". Die Güte der Erzeugnisse wuchs besonders unter der vorbildlichen Wirkung der Arbeiten hervorragender fremder Meister (unter anderen Bansch, Tourte, Voisiné, Guillaume, Pomsle). Seit Jahrzehnten fertigen verschiedene Werkstätten die besten Künstlerbögen. Auch dieser Gewerbzweig ist zu einer weitgehenden Arbeitsteilung übergegangen, so daß neben den einzelnen Bogenmachern auch Fröschemacher, Beinchenlocher, Haarzieherinnen usw. tätig sind. Die Herstellung der Bogenbestandteile ist fast ausschließlich, die Bogenerzeugung zum Teil in den umliegenden Dörfern heimisch geworden. Über den Herstellungsprozeß der Bögen ist folgendes zu sagen; zu den besseren Bögen verwendet man heute nur Pernambukholz, welches aus Brasilien bezogen wird. Ähnlich wie bei der Herstellung der Geige muß das Bogenholz längere Zeit lagern, um dadurch eine größere Elastizität und

geringeres Gewicht zu erhalten. Erst wenn das Holz lange genug gelagert hat, geht man zur Verarbeitung des Bogens über. Das Holz wird dann so geschnitten, wie es gewachsen ist. Darauf geht es an die Verarbeitung der Stange. Zur Bewältigung der gröberen Arbeiten (Zuschneiden der Stangen) werden Hilfsmaschinen benutzt. Nach diesem Vorgang hört die Mitwirkung der Maschine auf. Das Ausbalancieren und Biegen der Stange und die Herstellung der übrigen bereits genannten Bestandteile des Bogens geschehen nur mit der Hand.

Die Entwicklung der Bogenfabrikation ist aus folgenden Zahlen zu ersehen:

1790 waren 18 Bogenmacher tätig,
1806 zählte man 24 und
1840 gab es 33.

Bei der Berufs- und Betriebszählung 1907 waren in der Stadt 38 Alleinarbeitende und 42 Gehilfenbetriebe vorhanden. Die Entwicklung des Absatzes der Produktion in der Bogenindustrie ist parallel mit der der Geigenindustrie gegangen und hat auch wesentlich zur Hebung des Ansehens Markneukirchens beigetragen.

b) Geschichtliche Entwicklung der Produktion und des Absatzes der Saitenindustrie und ihre wirtschaftliche Bedeutung.

Neben der Geigenindustrie entwickelte sich in Markneukirchen als zweiter Hauptzweig des Musikgewerbes die Saitenmacherei. Es war naturgemäß, daß die Markneukirchener Musikindustrie, deren Produktion und Absatz von Jahr zu Jahr einen immer größer werdenden Umfang annahm, auch hierin unabhängig wurde. Wieder waren es Geigen- und Saitenhändler, die im Ausland soviel an Erfahrung und Kenntnissen sammelten, daß es endlich durch mühsames Forschen, Fleiß und Nachdenken, auch oft durch Kostenaufwand (Crasselt) gelang, auch in Markneukirchen den eingeführten, ebenbürtige Darmsaiten herzustellen. Nach Crasselts Bericht

begann die Markneukirchener Saitenmacherei um 1720. Im Jahre 1751 waren die Saitenmacher bereits so stark vertreten, daß sie bei der Landesherrschaft um die Erlaubnis nachsuchten, eine Innung gründen zu dürfen. Nach vielen Mißerfolgen erreichten die Saitenmacher doch ihren Zweck. Im Jahre 1772, wenige Wochen, nachdem die Geigenmacher das Fest des hundertjährigen Innungsjubiläums begangen hatten, erhielt die Innung der Saitenmacher am 11. April die landesherrliche Genehmigung. Die Urkunde wurde von Joh. Gottl. Ficker mit folgendem Begleitschreiben, aus dem die hohe Bedeutung, die man diesem Erfolg langjähriger Bemühungen beimaß, recht ersichtlich wird, an die Markneukirchener Saitenmacher gesandt:

Hochwohledle, werthgeschätzte Freunde!

Wenn sie nicht Wunder sehen, so glauben sie nicht, stehet an seinem Ort aufgezeichnet. Bisher haben Sie immer auch gezweifelt und meinen Worten und Versicherungen keinen Glauben beimessen wollen. Hier übersende ich Ihnen nun den klaren Beweis hiervon und einen Schatz, der viele tausend Thaler wert ist und in diesem Säkulo auch keiner Innung mehr widerfahren wird. Die dazu überschickten 35 Thaler 15 gr. für die Konfirmation laut Beleg, so anbey folget, 2 Thlr. für den Stempelbogen, 3 Thlr. für die Kapsel und Siegel, 1 Thlr. 15 gr. für das Reskript an E. E. Rath, so zugleich mitfolget, 16 gr. dem Kanzleiaufwärter, 8 gr. dem Boten für Bestellung usw.

Ich wünsche, daß die Konfirmation mit Kapsel unbeschadet antreffen möge, und damit dieses Kleinod nicht beschädigt werde, habe ich dazu eine Schachtel gekauft und mit starkem Segeltuch emballiert. Und wenn ich dazu Ihr Versprechen als sauer verdientes werde erhalten haben, dann soll überhaupt eine quittierte Specifikation mit Inbegriff des in Ihrem letzten Briefe berührten erfolgen. Und da ich redlich und rechtschaffen gearbeitet, so hoffe ich, daß Sie mich auch nicht lange warten lassen, denn

ich bin künftig mehr nötig. Sehr heilsam für Sie wird auch sein, wenn Sie wenigstens den rechtschaffenen Herrn Regierungssekretär Kretzschmann mit 1 Dukaten bedenken wollen. Denn dieser hat mir zu Gefallen über seine Kräfte getan. Und ich fürchte, es dürfte nun erst recht losgehen, wenn alles aufwachen und im Lande ruchbar werden wird. Dann haben wir diesen Mann hauptsächlich nötig. Inzwischen haben Sie Ihren Willen und ich versichere, fortwährend zu verharren

Dero ergebenster Freund und Diener
Johann Gottlob Ficker.

Hervorzuheben ist noch, daß der damalige Landesherr den Saitenmachern das ausschließliche Recht der Saitenherstellung für ganz Sachsen gab. Bei der Gründung der Zunft hatten sich 12 Meister zusammengeschlossen. Die Namen der Meister waren: Johann Adam Mönnich sen., Joh. Georg Klemm als Vormeister; Friedrich Wilhelm Schatz, Johann Gottlob Knopf, Carl Friedrich Pfretzschner als Schaumeister; Joh. Nicol Schmerling, Joh. Carl Pfretzchner, Joh. Georg Kessler, Joh. Richard Martin, Joh. Georg Lederer, Adam Gottlieb Fietz, ehemals Papiermacher in Erlbach, und Johann Schuster als Mitmeister. Unter großen Opfern hatten die Gründer ihr Ziel erreicht, an aufgelaufenen Kosten hatten sie nicht weniger als 478 Taler 13 Gr. zu entrichten, verschiedene kleinere Zahlungen umgerechnet. Doch hatten sie mit der Bezunftung einen großen Erfolg errungen; die Innung galt für ganz Kursachsen. Dabei ist bemerkenswert, daß die Zahl der Werkstätten auf zwölf „eingeschränkt“ wurde (2). Mit größter Ausführlichkeit regelt die Zunftordnung den Ausbildungsgang des Saitenmachers. Der Lehrling mußte 12 Jahre alt sein und vom Geistlichen das Zeugnis haben, daß er fleißig die Schule besucht und Lesen und Schreiben gelernt habe (3). Zunächst hatte er eine vierwöchige Probezeit auszustehen. Außer dem Geburtsbriefe hatte er, sofern er vom Lande war, die schriftliche Einwilligung der Gerichts-

herrschaft zu bringen (4). Der Meister wurde verpflichtet, den Lehrling zu „Gottesfurcht und frommen Lebenswandel anzuhalten“ (5). Die Lehrzeit währte 4, für Meistersöhne 3 Jahre (6), das Lehrgeld wurde nach freier Vereinbarung gezahlt (7). Den Lehrmeister zu wechseln war untersagt (8); auch durfte jeder Meister jeweils nur einen Lehrling halten (9). Am Ende der Lehrzeit war die Gesellenprobe abzulegen. Ward diese nicht tüchtig befunden, so wies man den Lehrling zu einem zweiten Meister, wobei er etwas von der Innung zur Unterstützung erhalten sollte (10, 11). Der Losgesprochene erhielt einen gedruckten Lehrbrief (12). Trat er nun eine Stelle als Geselle an, so mußte er „ein gewisses Gedinge oder Leihkauf eingehen und wenigstens ein Vierteljahr bei demselben (Meister) aushalten“ (14). Für Stellenwechsel ward vierzehntägige Kündigung festgesetzt (15). Die Wanderzeit währte drei Jahre, wovon mindestens 2 Jahre an fremden Orten gearbeitet werden sollte (16). Das Meisterstück der Saitenmacher erforderte, wie das der älteren Geigenbauern, ein tüchtiges können; ein Bund (=30 Stück) chormäßige E-Saiten, je ½ Bund A- und D-Saiten, dazu „ein Bezug auf den Violin“ (19/20). Hierin wie hinsichtlich der Gebühren genossen Meistersöhne keinen Vorzug (24). Der junge Meister gelobte Treue und Gehorsam den Landesgesetzen und genaue Beobachtung der Stadtordnung und der Innungsartikel (25). Die Innungslade sollte beim ältesten Obermeister stehen, ein Schlüssel auf dem Rathause, der andere beim zweiten Obermeister aufbewahrt werden (28). Bemerkenswert sind die Bestimmungen über die Saitenschau (30). Gleich den Tuchmachern nahmen auch die Markneukirchener Saitenmacher, wenigstens in der frühesten Zeit, eine Prüfung aller gefertigten Waren vor. Der älteste und zwei weitere Zunftgenossen sollten als Schaumeister neben dem Ratsdeputierten die Schau vornehmen, wobei die Saiten zensiert, nach drei Qualitätsklassen geordnet und durch einen Stempel entsprechend gekennzeichnet wurden. Diese Stempel lauteten: 1. Neukirchner Saiten, 2. Feine Neukirchener Saiten, 3. Extra-

feine Neukirchner Saiten. Für je 100 Bund waren 6 Gr. Stempelgeld zu zahlen. Saiten, die schlecht befunden wurden, erhielten die Kennzeichnung „Ausschuß". Die Arbeit von Pfuschern und Störern ward unter Strafe gesetzt; doch sollte die Verfolgung dieser Nichtzünftigen der Obrigkeit zustehen (31).

Im Jahre 1781 fand die erste Meisterversammlung der Saitenmacherinnung statt. Bei dieser Gelegenheit mußte jeder Meister 8 Gr. zur Armenkasse, 16 Gr. an die Kämmerei und 4 Taler in die Lade zahlen. Die Namen der ersten Meister waren: Christoph Friedrich Schulz und Johann Georg Ficker. Am 16. März 1781 meldeten sich 22 Bürger der verschiedensten Berufe mit der Bitte um Erlaubnis zur Fertigung des Meisterstückes. Am 19. September desselben Jahres fand im Beisein des Stadtmusikus Joh. Michael Schulz die Prüfung der Meisterstücke statt. Es wurde als Meisterstück die Herstellung eines quintenreinen und haltbaren Saitenbezuges, bestehend aus E- und A-Saiten, verlangt. Die Innungsrechte wurden bis zum Jahre 1780 sehr streng gehandhabt. Die Zahl der Meister durfte z. B. nicht die Zahl zehn überschreiten, ferner war die Zahl der Werkstätten auf 12 festgesetzt. Die Einschränkung wurde aber im Jahre 1780 aufgehoben und von diesem Zeitpunkt an nahm die Innung an Zahl der Mitglieder sehr zu. Wie verschiedener beruflicher Herkunft die Meister nach dem Jahre 1780 waren, geht aus nachfolgender Tatsache hervor. Im Jahre 1786 tritt Johann Georg Jäger, Gastwirt und Handelsmann, ein, 1789 wird Meister Johann Georg Hemmig, Bürger und Töpfer, 1795 Joh. Gottfried Loebel, Instrumentenmacher usw. aufgenommen. Die Innung stand in bester Blüte. Sie überdauerte durch die Erschütterungen des 19. Jahrhunderts. Gegenwärtig ist August Kämpffe Obermeister, aus einer der ältesten und angesehensten Saitenmacherfamilien.

Die äußere Entwicklung der Markneukirchener Saitenmacherei wird an folgenden Zahlen ersichtlich: 1777 traten 12 Meister zur Innung zusammen; 1840 zählte man 50 Meister.

Bei der Hundert-Jahrfeier 1877 umfaßte die Zunft 90 Meister, von denen etwa 80 Meister Werkstätten hatten, und 1907 zählte man 41 Alleinarbeitende und 66 Gehilfenbetriebe mit 663 Gehilfen. Der äußren Entwicklung entspricht die innere hinsichtlich der Mannigfaltigkeit und der Güte der Erzeugnisse. In den Anfangsperioden der Saitenmacherei ließ die Güte der Saiten sehr zu wünschen übrig, und zur Deckung des steigenden Bedarfs wurden die guten Saiten aus Italien bezogen. Die italienischen Saiten konnten damals weit besser an Qualität hergestellt werden als die der Markneukirchener. Israel Kämpffe, der um das Jahr 1770 nach Markneukirchen gekommen war, erwarb sich das große Verdienst, die Markneukirchener Saitenerzeugung hervorragend vervollkommnet und zur öffentlichen Anerkennung gebracht zu haben. Er erbrachte den Nachweis, daß die von ihm gefertigten Saiten den besten italienischen ebenbürtig seien, und erhielt dafür auf Grund eines kurfürstlichen Preisausschreibens vom Jahre 1782 eine Prämie. Kämpffe richtete damals ein interessantes und aufschlußreiches Schreiben an die Landesregierung. Die eingesandten Saiten, von Zeugen als Kämpffes Arbeit beglaubigt, wurden geprüft und für sehr gut befunden. Er erhielt eine Prämie von vierzig Talern. Die Bemühungen Kämpffes waren von nachwirkendem Erfolge. Heute werden in Markneukirchen Darmsaiten von hervorragender Qualität in großem Umfang hergestellt und fast nach allen Ländern der Welt vertrieben. Im 18. Jahrhundert ging man schon zur Anfertigung übersponnener Saiten über. Zur Überspinnung der Saiten benutzte man, wie auch heute noch, besonders Silberdraht. Die Saitenspinnerei hat sich seit dem 18. Jahrhundert an Umfang wie an Vielseitigkeit außerordentlich entwickelt und wird gegenwärtig sowohl fabrikmäßig als auch noch gewerblich betrieben. Was die Arbeitskräfte anbetrifft, so verwendete man teils männliche, teils weibliche Arbeitskräfte. Der Übergang zum Großbetrieb hat nichts daran geändert. Der größte Betrieb zählt heute 200 Arbeitskräfte. Vom Saitenhandel gilt im allgemeinen

dasselbe, was bereits an anderer Stelle über den Handel mit Geigen ausgeführt wurde. Schon um das Jahr 1800 exportierte man Darmseiten nach Amerika, Frankreich, England und Rußland. Die Markneukirchner Firmen, von denen die Firma Israel Kämpffe die bedeutendste und einflußreichste war, standen zum Teil mit ausländischen Firmen in Geschäftsverbindung. Daneben trieben I. Kämpffes Söhne einen regen direkten Auslandshandel. Kämpffe war viel auf Reisen und besuchte regelmäßig die Messen, besonders in Leipzig und Frankfurt, um neue Absatzquellen zu erschließen. Wie rege damals die Handelsverbindungen mit Rußland waren, geht daraus hervor, daß 1805 ein Sohn nach Riga wanderte und dort ein Zweiggeschäft gründete. Die napoleonischen Kriege vermochten den Handel nicht zu unterbrechen. So herrschte auch während des russischen Winterfeldzuges im Herbst und Winter 1812 ein reger Handelsverkehr in Riga.

Eine besonders wichtige Aufgabe des Saitenhandels war die Beschaffung der nötigen Schafdärme. Die als Rohmaterial verwendeten Schafdärme wurden früher lange Zeit aus Dänemark bezogen, was auf die dort in größter Zahl geschlachteten Lämmer zurückzuführen war. Da sich aber später Bezugsmangel in Dänemark herausstellte, lieferte Rußland das erforderliche Rohmaterial an Därmen. Die feinen und dünnen dänischen Schafsdärme benutzte man zur Herstellung von E-Saiten. Die dickeren Därme der englischen Mastschafe fanden vornehmlich zu D- und A-Saiten Verwendung. Da das dänische und englische Rohmaterial jedoch von Jahr zu Jahr an Wert verlor, blieb Rußland zuletzt Hauptlieferant mit Därmen von ausgezeichneter Beschaffenheit. Mit der wachsenden Zufuhr von Rohmaterial aus Rußland stieg auch der Export von Saiten aus Markneukirchen, insbesondere nach Amerika stark. Markneukirchner Saitenmacher gingen auch vielfach nach Rußland, um die Reinigung der Därme in den russischen Massenschlächtereien persönlich zu überwachen. Die Russen hatten es vielfach an Sorgfalt fehlen lassen, so daß in Markneu-

kirchen oft Klagen über nicht befriedigende Beschaffenheit der Därme laut wurden. Die Zahl der jährlich benötigten Därme geht in die Millionen. Das Rohmaterial der übersponnenen G-Saiten besteht aus Silberdraht, der in guter Beschaffenheit aus Nürnberg und Fürth bezogen wird. Statt der E-Darmsaite verwendet man heute der Billigkeit halber die neu erfundene E-Silverin-Saite. Für die hervorragende Qualität der Markneukirchner Saiten spricht die Tatsache, daß sie heute auf dem Weltmarkt fast konkurrenzlos sind.

5. Rohstoff.

Während in den früheren Jahren der Holzbedarf nur aus sächsischen, böhmischen und bayrischen Wäldern gedeckt wurde, wird er heute fast ohne Ausnahme von auswärts und teilweise sogar überseeisch befriedigt. Besondere Holzhändler, die sich in Markneukirchen niedergelassen haben, beziehen in großen Massen Fichtenholz aus dem Böhmerwald, Oberbayern und Tirol, Siebenbürgen und Bosnien. Ahornholz kommt in bessern Sorten aus Siebenbürgen, der Bukowina und Rumänien, in mittleren Sorten aus Tirol, Bayern und Ungarn. Von den großen Auktionen in Hamburg, London und Liverpool werden Pernambuk zur Herstellung von Bogen, Ebenholz und Grenadillholz zur Herstellung von Griffbrettern, Wirbeln, Saitenhaltern und Einlagen bezogen. Die Hölzer, die zur Herstellung von Böden, Decken und Hälsen der Geigen dienen, werden gleich passend zugeschnitten an die Rohmaterialienhändler bezw. Unternehmer geliefert. Bevor die Hölzer zu ihrer eigentlichen Verwendung benutzt werden, müssen sie erst eine entsprechend lange Zeit lagern, um genügend austrocknen zu können. — Nach Riechers Feststellung genügen fünf Jahre. — Im Gegensatz zu Mittenwald ist die Rohstoffbeschaffung in Markneukirchen und Klingental wesentlich ungünstiger. Angesichts der Transportkosten, welche die Herbeischaffung von Rohstoffen erfordert, muß man sich über die billigen Preise wundern.

6. Der Bau der Geige.

Während in den Anfangsperioden des Geigenbaues der Meister mit seinen Gesellen und Lehrlingen „von Grund auf" die Geige anfertigte, entwickelte sich im Laufe der Zeit, als die Ausdehnung des Handels eine Massenfabrikation verlangte, eine vielfache Gliederung des Arbeitsprozesses: Die Arbeitsteilung. — Früher wurden sogar die Bestandteile der Geige (Hals, Schnecke, Wirbel, Griffbrett, Steg und Saitenhalter) von dem Meister angefertigt. Heute haben sich aus diesen einzelnen Verrichtungen selbständige Gewerbe gebildet. Auf den umliegenden Ortschaften, wie z. B. in Erlbach und Wernitzgrün bei Markneukirchen, werden nur Saitenhalter und Wirbel gemacht. Die Anfertigung der übrigen Bestandteile wird in den bereits erwähnten übrigen umliegenden Ortschaften Markneukirchens erledigt, während in Markneukirchen selbst die weniger geteilte gute und die Fertigarbeit zu Hause ist. Über den Herstellungsprozeß der Geige, vorgenommen von einem Meister ohne Verwendung von Maschinen, ist bereits eingehend im Abschnitt Mittenwald berichtet worden. Zu ergänzen wäre jetzt nur noch die Herstellung der Geigen mit Hilfe der Maschinen. In den größeren und auch mittleren Betrieben Markneukirchens werden Böden, Decke und Griffbrett fabrikmäßig nach dem System des Ingenieurs Than in Klingental hergestellt.

Die erste Aufgabe hat die Fräsmaschine zu erfüllen. Die wichtigsten für uns in Betracht kommenden Bestandteile der Fräsmaschine sind die Fräser, halbrunde scharfe Messer, die Walzen und acht Einfasser, welche auf beiden Seiten mit Fugen versehen sind. Die Fräser haben die wichtige Aufgabe, Böden bezw. Decken auszuschachteln, die Walzen dienen dazu, ein gleichmäßiges Ausschachteln zu bewirken. Sind die Bretter für Boden oder Decke bestimmt passend zugeschnitten, dann werden sie, acht Stück an Zahl, in die Einfasser gebracht. Die Fugen, an beiden Seiten der Einfasser angebracht, sollen ein Herausschleudern der Bretter verhindern. Ist dieses geschehen, dann wird die Maschine,

die elektrisch betrieben wird, in Bewegung gesetzt. Nach der Fräsung tritt die Bandsäge in Tätigkeit. Mit Hilfe der Bandsäge werden die Umrisslinien des Bodens bezw. der Decke gemacht. Die rohe Arbeit ist nun damit erledigt. Die Kreissäge ein Universalwerkzeug, da sie auf Fräsen, Bohren und Raspeln eingestellt werden kann, nimmt jetzt die feinere Arbeit vor. Die von der Fräsmaschine ausgeschachtelten Decken bezw. Böden werden mittels der Raspel auf ein bestimmtes Stärkeverhältnis hin weiter ausgearbeitet, ferner werden die Umrißlinien auch mittels der Raspel abgerichtet. Das Zuschneiden und Abrichten der Eckklötzchen und Zargen geschieht auch mit der Kreissäge. Sind die betreffenden Teile mittels der Säge zugeschnitten, dann werden sie bis zu ihrer Gebrauchsfähigkeit von einer Raspel, die anstelle der Kreissäge eingesetzt wird abgerichtet.

Erst nach diesem Vorgang geht man zur Biegung der Zargen über. Die Zargen werden in einem Biegeapparat geformt; nach der Art der Zargen unterscheidet man große und kleine Bügel. Die Ober- und Unterzargen werden im großen Bügel und die Mittelzargen im kleinen Bügel geformt. Um ein Brechen der Zargen beim Formen zu verhindern, werden sie erst in heißem Wasser getränkt. Sind die Zargen gebogen, dann werden sie mit den Eckklötzen zusammen in die Form, welche aus Mahagoniholz besteht, gebracht. Man unterscheidet zwei Formen: die äußere und innere Form. In der äußeren Form werden die Zargen von außen und in der inneren Form von innen gefaßt. Die äußere Form ist in Markneukirchen und die innere in Mittenwald gebräuchlich. Nach Fertigstellung des Zargenkranzes wird er nochmals auf der Raspel (auch Fräser genannt) abgerichtet, und daraufhin erst werden Böden und Decken mit der Zarge verbunden. Bevor die Böden und Decken mit der Zarge verbunden werden, müssen sie aber erst fertiggestellt sein. Der Boden muß mit der Einlage, die mittels eines Doppelmessers, deren Schneiden parallel zueinandes gestellt sind, vorgenommen wird, versehen sein. Die Bearbeitung der Decke erfordert durch

das Einsetzen der F-Löcher, die man schablonenmäßig ausarbeitet, und das Einfassen des Baßbalkens mehr Arbeit. Unter Schachteln versteht man Boden und Zargen und unter Korpus die Verbindung von Decke, Boden und Zargen. Der Korpus der Geige wäre jetzt fertig. Das Einschaften des Halses, den der Teilarbeiter bereits fertig gestellt hat, wird jetzt vorgenommen. Die Schnecke soll neuerdings auch mittels Maschinen gedrechselt werden. Näheres konnte noch nicht darüber berichtet werden. Der Hals mit Schnecke und dem Griffbrett, welches erst auf dem Hals aufgeleimt werden muß, müssen an der Geige so angebracht werden, daß eine richtige Mensur entsteht. Der Geigenhals ist nach Maßgabe der Breite des Griffbrettes zu bearbeiten. Er muß soviel länger sein (etwa 7 mm), als es das Holz zum Einlassen in den Klotz erfordert, sodaß die Halslänge vom Oberchorholz bis zum Ende 137 mm betragen würde. Wenn dies gehörig berücksichtigt ist, kann der Hals in den Klotz eingepaßt werden.

Die Geige ist jetzt bis auf den Lack fertiggestellt. Das Lackieren der Geige geschieht teilweise durch die Hand und teilweise durch Maschinen, das sogenannte Spritzverfahren, wie wir es beim Parfümzerstäuber wiederfinden. Preßluft und Lack treffen sich und bewirken das Spritzen. Es können z. B. 1 Dutzend Geigen in einer Stunde lackiert werden, während mit der Hand in einer Stunde kaum zwei Geigen lackiert werden können. Es muß jedoch hervorgehoben werden, daß die Lackmaschinen nur bei Schülergeigen Verwendung finden, die besseren Geigen, insbesondere die durch eine Hand hergestellten, werden mit großer Sorgfalt noch mit der Hand lackiert. Die Frage, ob die Maschinen bei Anfertigung des Bodens, der Decke, Zargen und der anderen Bestandteile Einwirkung auf die Tonqualitäten haben, ist dahin zu beantworten, daß der Ton nicht dadurch beeinflußt wird; die Schwingungen der Decke und des Bodens werden auch nicht beeinträchtigt. Bei den besseren Geigen wird man auch heute die rohe Arbeit:

Herstellung der Umrißlinien durch die Säge, Ausschachteln des Bodens und der Decke mit Hilfe der Maschine vornehmen. — Der Zweck und die wirtschaftliche Bedeutung der Maschine ist in einem anderen Teil berücksichtigt worden.

Wenn der Körper dann in seiner charakteristischen Form hergestellt ist, so beginnt bei den guten Geigen die Handarbeit, um die Basis für den Ton zu schaffen, um ihm die Seele zu geben. Das Handwerksmäßige hört auch hier auf. Der Meister — denn in diesem Fall handelt es sich nur um Meistergeigen — geht jetzt dazu über, die Grundlage des Tones und die Feinheiten des Tones in kurzer Zeit nachzuarbeiten. Das Geheimnis beruht auf der richtigen Bearbeitung der Platten, der Böden und Decken, sowie darauf, diese zwei Kategorien in das richtige Stärkeverhältnis zu bringen, denn darauf allein beruhen die gleichmäßigen, sich niemals störenden Schwingungen. Der schlagende Beweis dafür ist, wie schon häufig ernsthafte Forscher festgestellt haben, der, daß man ein gutes italienisches Instrument nicht in seinen Plattenstärken ändern darf, denn es verliert sofort seine typischen Eigenschaften (Harmonie). Es ist oft genug festgestellt worden, daß die alten Meister die Stärken ihrer Decken und Böden ganz verschieden nahmen, und doch ihre Instrumente hervorragend klangen. Gibt es nicht zu denken, daß z. B. bei Straduarius Unterschiede bis zu $2^1/_2$ mm bei den Böden vorhanden sind? — Ob Straduarius empirisch oder wissenschaftlich das Stärkeverhältnis erfaßt hat, konnte bis heute noch nicht entschieden werden. — Es war dieser Erfolg wohl nur dadurch möglich, daß jene Künstler ihr Material genau kannten, — siehe bei J. Stainer unter Abschnitt Mittenwald — und nur auf Grund dieser Erkenntnis ist auch heute der richtige Bau eines Resonanzkörpers möglich. Worin das akustische Gesetz besteht und welches seine Formel ist, kann ebenso wenig beantwortet werden, wie die Frage, ob ein Rembrandt seine Kunst, die Kunst des Lichtes, in eine Formel bringen konnte, ebenso wenig wie die geniale Leistung eines Goethe im Faust patentamt-

lich geschützt werden könnte. Etwas Empfundenes, aus eigener Tiefe Entstandenes kann man nicht in Worte fassen. Die handwerksmäßig ausgeübte angewendete Akustik verhilft uns noch lange nicht zu unserem Ideal, denn es gehört dazu neben einer genialen Hand eine große praktische Erfahrung, feinster Klangsinn und hohe Begabung. Sich niemals störende, ungehemmte Schwingungen, das ist das Ergebnis der Gesetze, die nur dann zu voller Geltung und damit zum unerreichten Erfolg gelangen, wenn sie beim Bau unter Zuhilfenahme der natürlichen Bedingungen des Tonholzes und des künstlerischen Empfindens des Geigenbauers sorgsam beachtet werden. Der richtige Geigenbau ist eine hohe Kunst, abhängig von der Veranlagung und Begabung des Meisters.

7. Unlauterer Wettbewerb.

Die Kunst der Fälschung findet man wohl auf allen Gebieten der Kunsterzeugnisse, aber in keinem Zweige derselben wird sie so stark betrieben, wie in dem des Geigenbaues. Es ist geradezu unglaublich, welche Betrügereien beim An- und Verkauf mit alten Meistergeigen vorkommen. Leider gibt es heute Geigenmacher, deren Bestreben dahin geht, den ehrenvollen, aber mühsamen Weg mehr und mehr zu verlassen, die klassischen Meister rein äußerlich zu kopieren. Sie fertigen die Geigen nicht immer selbst an, sondern beziehen billige Schachteln aus Markneukirchen, Klingental und Mittenwald und bringen sie unter dem Deckmantel eines gefälschten Namens auf den Markt. Die Fälschung von derartigen Geigen geschieht ungefähr auf folgende Weise:

Nachdem die einzelnen Teile eines Instrumentes fertig ausgearbeitet sind, werden sie teilweise vor, teilweise nach ihrer Zusammenfügung mit einer farbigen Flüssigkeit, die je nach dem gewünschten Farbenton, ob grau, gelblich, bräunlich, aus Lakritzenwasser, Kaffeextrakt, Zichorienwasser, Nußschalenextrakt, Holzessig, in Spiritus oder Wasser löslichen Anilinfarben und dergleichen mehr besteht, gebeizt,

um dadurch ein hohes Alter anzudeuten. Soll das Instrument durch Risse beschädigt erscheinen, so werden diese jetzt angebracht. Man findet bei wirklich alten Instrumenten, daß der Stimmstock auf die Länge der Jahre und durch den fortwährenden Saitendruck besonders in der Decke eine Grube gebildet hat, die unter Umständen eine Ausbesserung, Doublierung, jener Stelle erforderlich macht. Bei der Imitation benutzt man die Vorsicht, diesen Flicken etwas heller zu lassen als die übrigen Teile, weil es den Anschein erweckt, als sei er erst in späteren Jahren eingesetzt worden. Ebenso wird mit sonstigen Flicken an der Decke, Doublierung ihres Randes, dem Boden, den Zargen, den Reifchen usw. verfahren. Es bleibt nun noch der Balken und der Namenszettel zu berücksichtigen. Bei den Geigen der klassischen Periode ist es mit der Zeit notwendig geworden, sie mit einem längeren und stärkeren Balken zu versehen, um dem durch die höhere Stimmung vermehrten Saitendruck einen kräftigen Widerstand entgegenzusetzen. Die Form des Balkens wurde dementsprechend verändert. Soll das Instrument in diesem Sinne als repariert erscheinen, so benutzt man die neuere Form unter Berücksichtigung einer helleren Holzfarbe; im entgegengesetzten Falle wird ein Balken älterer Form gebraucht und die Farbe des Holzes entsprechend gebeizt.

Als Legitimationspapier für die Instrumente dient bekanntlich der Namenszettel der Verfertiger mit Angabe des Wohnortes und des Jahres der Anfertigung. Diese Zettel werden mittels verdünntem Chlorwasser genau nach den Originalen in Bezug auf Papier und typographischer Ausführung der Inschrift kopiert. Um das Alter der Zettel anzudeuten, beschmutzt man die Zettel mit Kaffeextrakt. Neuerdings mißbrauchen sogar sogenannte Zigeuner den Namen geschätzter Geigenbauer. So berichtet Fr. Pohland, Geigenmacher in Erlangen: Ein Landmusiker brachte mir kürzlich eine Geige zum Herrichten, damit sie spielbar würde. Ich betrachtete das Instrument und teilte dann dem Überbringer

meine Ansicht mit, daß es nicht einmal die Saiten wert sei, die darauf kommen sollten. Es war eine Schundarbeit niederster Sorte: der Lack abgekratzt, nicht eingelegt am Rand, innen kein Stimmbalken usw., sonst das Instrument neu, aber innen und außen angeschmiert, um ihm ein altes Aussehen zu geben. Trotz meiner Antwort meinte der Betreffende, ich solle die Geige nur herrichten, es könne kosten, was es wolle, denn es sei doch eine alte wertvolle Geige, die schon einmal vom Hofinstrumentenmacher Liebing in Breslau repariert worden sei. In der Geige prangt auch tatsächlich ein gelber, altgemachter Zettel mit folgendem Text resp. Druck: „Repariert 1917 vom Hofinstrumentenmacher Liebig in Breslau.“ Natürlich war dieser Reparaturzettel nicht weiter als eine Fälschung. Vor diesem Zigeunergesindel, die dummen Leuten das Fell über die Ohren ziehen, kann man die Allgemeinheit nur etwas schützen durch Veröffentlichung solcher Fälle.

8. Einiges über Erfindungen.

Wohl auf keinem anderen Gebiete ist die Zahl der Erfindungen so groß wie auf dem des Geigenbaues. Nimmt man heute eine Musikzeitschrift zur Hand, so findet man darin sicher irgend einen Artikel über die Geige, den Geigenton, das Geheimnis der alten Italiener oder dergleichen mehr. Seit Jahren wird dieses Thema ernsthaft und ausgibig von Fachleuten und Dilettanten behandelt: Der italienische Ton und seine Erzeugung. Gesucht wird die Lösung des Rätsels fast auf allen Gebieten, die unserer Wissenschaft zugänglich sind, und Unsummen werden dafür ausgegeben. Es besteht allerwärts ein gewaltiges Streben nach dem Aufdecken des Geheimnisses, es jenen alten Meistern in ihren göttlichen Leistungen gleich tun zu können. Zieht man aber nun in Betracht, auf welchem Wege die Lösung gefunden werden soll, so muß man sich wundern, was die alten Cremonenser Meister studiert haben müßten, um so herrliche Instrumente

zu bauen. Der eine findet sein Ideal im Pressen der Platten, ein anderer klebt Seidengaze an die Innenseite der Decke, man stimmt Boden und Decke mit mehr oder weniger Selbsttäuschung ab oder macht das Holz künstlich alt und homogen und dergleichen mehr. Und das Resultat? — Man hat vor lauter Reklame und Schlagworten den hohen Zweck der Suchens vergessen: Den italienischen Ton. Wer hat ihn mit seinem „Patent" erfunden? Wie sehr überzeugt manche Menschen von ihrer Erfindung sind, geht aus folgendem Zeitungsbericht hervor: „Teile hierdurch ergebenst mit, daß es mir nach 20 jährigem Studium gelungen ist, jeder billigen Geige im Werte von ca 10 Mk. den Ton zu verbessern, wie bei einer Konzertgeige. Zwei hiesige Kapellmeister und ein Kapellmeister aus Fürth bei Nürnberg haben meine billige Geige geprüft und erklärt, daß die D-Saite sehr gut anspricht und der Ton auf der D-Saite stärker und angenehmer spielt, was bei den anderen Konzertgeigen nicht der Fall ist. Bescheinigungen von den drei Herren sind vorhanden. Werde meine Geige noch einige Wochen zum Probieren zur Verfügung stellen. Da ich geneigt bin, die Wissenschaft (!) im Geigenbau zu verkaufen, sollte ein kleiner Raum in der Zeitschrift frei sein, dann bitte dasselbe (?) aufzunehmen, und mir die Zeitschrift für Instumentenbau zusenden."

Solange man nicht in der Lage ist, einen neuen Wein künstlich alt zu machen und ihm auch den Geschmack eines alten Weines zu geben, wird man mit demselben Recht behaupten können, daß man einer neuen Geige niemals den Ton einer alten Meistergeige, deren Holz erst durch Austrocknen, Lagerung der Moleküle, Absonderung von Eiweißstoff und durch jahrelanges Spielen diese besondere Resonanzfähigkeit bekommen hat, auf künstlichem Wege beibringen kann. Es liegt in diesen Erfindungen die Gefahr, daß das Publikum irregeführt und verleitet wird, beträchtliche Summen für Instrumente auszugeben, deren Eigenschaften nur den Vorzug haben, im besten Sinne des Wortes erfunden zu sein.

9. Lehrlingswesen.

Die Ausbildung des Lehrlings unterscheidet sich von derjenigen in Mittenwald insofern, als in den Markneukirchner Fachschulen der Unterricht nur in theoretischem und Musikunterricht besteht, während in der Mittenwalder Geigenbauschule auch die Praxis berücksichtigt wird. Die Fachschule in Markneukirchen wurde im Jahre 1834 als sogenannte „Sonntagsschule" gegründet. In den Jahren 1877/78 erhielt sie ihren jetzigen Charakter und Namen. Träger der Schule ist der Staat. Die städtische Gewerbeschule wird in der Hauptsache von der Gemeinde mit einer bescheidenen staatlichen Unterstützung unterhalten. Gelehrt werden folgende Fächer: Deutsch, Rechnen, gewerbliche Buchführung, Materialkunde, Musiklehre, Musikgeschichte und gewerbliches Zeichnen. Angegliedert ist ihr eine Musikfachschule, in der von mehreren (3 hauptamtlichen und ungefähr 6 nebenamtlichen) Lehrkräften Musikunterricht erteilt wird. Der Musikunterricht für die Geigenlehrlinge schließt den großen Vorteil in sich, daß sie nach Fertigstellung einer Geige den tonlichen Wert des Instrumentes besser beurteilen können. 1923 wurde ferner eine Lehrwerkstätte für Halsschnitzen angegliedert. Ein weiterer Ausbau steht nahe bevor. Sehr anregend ist auch die Fachbibliothek in dem städtischen Gewerbemuseum zu Markneukirchen. Das Gewerbemuseum, welches im Jahre 1884 auf Anregung des Organisten Apran-Bennewitz vom Gewerbeverein mit Unterstützung des Staates gegründet wurde, enthält eine schöne Sammlung von Modellen und Zeichnungen, eine wundervolle Sammlung von Streichinstrumenten aus ältester und neuester Zeit und eine kleine Bibliothek von fachwissenschaftlichen Werken. Geigenbauer und Angestellte haben freien Zutritt. Die Lehrzeit des Lehrlings dauert wie in Mittenwald und Klingental drei Jahre. Nach Ablauf dieser Zeit steht es dem Lehrling frei, bei wem er seine Gehilfenjahre verbringen will. Für sein Vorwärtskommen ist auch hier lediglich seine Arbeitsleistung und Tüchtigkeit ausschlagend, und eine Möglichkeit dazu ist immer vorhanden.

10. Lohnverhältnisse.

Der Lohn wird wie in Mittenwald nach freier Vereinbarung auf Grund der geleisteten Arbeit bezahlt (Individueller Arbeitsvertrag). Hinsichtlich der Lohnformen unterscheidet man zwei Arten: Zeitlohn und Stücklohn. Die Mehrzahl der Werkstättenarbeiter wird nach Zeitlohn bezahlt. Tarife gibt es seit etwa einem Jahr nicht mehr, sondern die Bezahlung erfolgt individuell nach Leistung. Bei der Lohnfestsetzung durch die einzelnen Arbeitgeber bildet der Tariflohn anderer, verwandter Branchen nur gewisse Anhaltspunkte (z. B. Tarif der Holzbearbeitungsindustrie). Diese Tarife sind jedoch nicht verbindlich. Die Heimarbeiter werden nur nach Leistung, d. h. nach Stückzahl und Qualität der abzuliefernden Arbeit bezahlt. Wir haben es hier also mit Akkordlohn zu tun. Entgegen der Behauptung des Vorstandes des deutschen Holzarbeiterverbandes, der bisher vergeblich versucht hat, die Geigenmacher für seine Interessen zu gewinnen, muß betont werden, daß die Löhne sowohl der Werkstättenarbeiter als auch der Heimarbeiter nicht schlecht sind und daß insbesondere dem Heimarbeiter Gelegenheit gegeben wird, seine Produkte an denjenigen Verleger zu liefern, der ihn am besten bezahlt. Ein Durchschnittslohnsatz läßt sich wegen der großen Verschiedenheit der Löhne schlecht aufstellen. Die Lohngrenze nach unten dürfte für ausgelernte Werkstättenarbeiter 30 Mk. betragen; sie erhöht sich je nach der Leistung oft zu 50 Mk. und noch mehr für die Woche.

11. Wirtschaftliche und soziale Lage der Arbeitnehmer.

Da heute in Markneukirchen verhältnismäßig gute Löhne gezahlt werden, sind noch zahlreiche Egerländer und Klingentaler für die Markneukirchner Geigenindustrie tätig. Das soziale und wirtschaftliche Verhältnis der Arbeitnehmer (Heimarbeiter und Werkstättenarbeiter) ist im Vergleich mit Heimarbeitern anderer Berufszweige und mit den rein maschinenmäßig arbeitenden Kräften durchaus gut. Ferner

haben sie den mechanischen Industrieen gegenüber den Vorteil, daß der Instrumentenbau fast zur Hälfte Handarbeit erfordert und sich dadurch anregender und abwechslungsreicher gestaltet. Die Mehrzahl der in den umliegenden Ortschaften Markneukirchens wohnenden Heimarbeiter hat ein eigenes Haus, und zum Zwecke der Selbstversorgung ihres Haushaltes betreiben sie nebenbei Landwirtschaft und Gartenbau. Da die Werkstätten- und Heimarbeiter zum größten Teil musizieren und mitunter Künstler auf der Geige oder irgend einem anderen Instrument sind, haben sie neben ihrem eigentlichen Beruf noch einen Nebenverdienst. Die hygienischen und Wohnungsverhältnisse sind als durchaus befriedigend zu bezeichnen. Viele haben ihr eigenes Häuschen, das im großen und ganzen den hygienischen Anforderungen entspricht. Da das Geigenanfertigen an und für sich kein gesundheitsgefährliches Gewerbe ist, so kommen auch irgendwelche Verletzungen im Berufe kaum vor. Die Geigenmacher haben einen gewissen Berufsstolz; sie betrachten sich als Künstler und es gibt auch wohl kaum einen Handwerkszweig, der so viele Möglichkeiten für den Emporstieg des Arbeitnehmers zu einer sozial höheren Schicht gibt. Das Verhältnis zwischen Verleger (Unternehmer), Heimarbeiter und Werkstättenarbeiter ist gut. Dem Holzarbeiterverband, der noch heute Anstrengungen macht, die Arbeitnehmer für ihre Interessen zu gewinnen, wird es nicht möglich werden, dieses Band zu lösen. Die Arbeitnehmer haben nicht das geringste Interesse, sich zu einer Berufsvereinigung zusammen zu schließen; ihr Künstlerstolz verträgt es nicht, mit dem Fabrikarbeiter auf eine Stufe gestellt zu werden. Die Krankenkassenverhältnisse werden durch die Innungskrankenkasse oder die Ortskrankenkasse geregelt. Der Beitritt zur Innungskrankenkasse ist freiwilliger, der Beitritt zur Ortskrankenkasse obligatorischer Natur.

12. Unternehmungsformen.

Ihrer äußeren Struktur nach unterscheidet man in Markneukirchen drei Arten von Unternehmungsformen: Haus-

industrie, Verlagssystem und Fabrik. Die Hausindustrie (Kleingewerbe) ist die älteste von den drei Unternehmungsformen. Es ist an dieser Stelle wohl angebracht, auf den Entwicklungsgang des „Geigenfabrikanten“ — heute nennt sich jeder selbständige Meister, der allein oder mit Hilfe von Gesellen auf eigene Rechnung arbeitet, Fabrikant, und wenn man durch die Straßen Markneukirchens geht, liest man fast an jedem zweiten Haus die Inschrift: „Geigenfabrikant“. — näher einzugehen. Wie in der Geschichte des Absatzes bereits erwähnt wurde, vertrieben die Geigenmacher in den Anfangsperioden des Geigenbaues ihre Geigen auf dem Wege des Hausierhandels. Die wachsende Nachfrage nach Geigen und der steigende Absatz hatten zur Folge, daß der Geigenmacher nur noch eine Tätigkeit verrichten konnte, und sich letzten Endes für die rein kaufmännische Tätigkeit, die darin bestand, die Produkte zu vertreiben, oder aber für die Produktion der Geigen entscheiden mußte. Es mußte deshalb ein Teil hausieren gehen, während der andere Teil zu Hause blieb. So lag es nahe, daß die ersteren von den zu Hause bleibenden gebeten wurden, auch ihre Erzeugnisse mitzunehmen und mitzuverkaufen. Diejenigen, die zu Hause blieben, verloren dadurch die Kenntnis der Absatzgelegenheiten, während der wandernde Geigenmacher seinen Blick erweiterte und kaufmännisch geschulter wurde. Daraus ergibt sich natürlich, daß der Hausierer (Händler) allmählich zum Unternehmer emporstieg, während die anderen vielfach von ihm abhängig wurden. — Der Verleger lieferte in den meisten Fällen den Rohstoff und der Hausindustrielle (Hausgewerbetreibende) mußte alles nach dem Ermessen des Verlegers, dessen Bedeutung darin bestand, daß er kaufmännisch geschulter und erfahrener war, ausführen.

Heute haben sich die Verhältnisse insofern geändert, als der Hausindustrielle keinen Rohstoff und kein Werkzeug von dem Verleger bezieht; er arbeitet auf eigene Rechnung und liefert nur auf Bestellung für den Verleger oder direkt an Private. Wenn man von einem Vertragsverhältnis zwischen

Hausindustriellen und Verlegern sprechen will, so kann es sich in diesem Falle nur um einen Lieferungsvertrag handeln. Im Abschnitt Mittenwald ist schon hervorgehoben worden, daß bei vielen Autoren eine Verwechselung vom Heimarbeiter und Hausindustriellen stattfindet. Der Heimarbeiter erhält vom Verleger das Rohmaterial und ist im allgemeinen Bestandteil- oder Fertigmacher (technischer Ausdruck in der Geigenindustrie) eines Teiles oder Instrumentes und ist keineswegs mit dem Hausindustriellen, der von dem Verleger unabhängig ist, gleichzustellen.

Die Hausindustriellen sind heute im allgemeinen in wirtschaftlicher und sozialer Hinsicht finanziell gut gestellt und Künstler in ihrem Fache. Sie haben sich soviel kaufmännische Kenntnisse angeeignet, daß sie heute auf eigene Gefahr und Rechnung, unabhängig von dem Verleger, tätig sein können.

Was die Größe der Betriebe anbetrifft, so finden wir, wie in Mittenwald, vorherrschend Kleinbetriebe. Als Großbetrieb kommt nur die A.-G. für Geigenindustrie in Betracht Von der Größe der A.-G. für Geigenindustrie erhält man aus folgendem Berichte ein Bild. Im Handelsregister ist betr. die Aktiengesellschaft für Geigenindustrie eingetragen worden: [1] „Die außerordentliche Generalversammlung vom 13. Dezember 1924 hat die Umstellung des Grundkapitals durch Ermäßigung desselben auf 240 000 Rentenmark in 600 auf den Inhaber lautende Aktien zu je 400 Rentenmark zerfallend beschlossen. Die Ausstellung ist durchgeführt.“ Die A.-G. beschäftigt 150 Werkstättenarbeiter und ungefähr 200 Heimarbeiter, die zum größten Teil in den umliegenden Ortschaften von Markneukirchen wohnen. Da alle übrigen Betriebe — ausgenommen die A.-G. Gottlob Schuster — höchstens zehn Werkstättenarbeiter beschäftigen, so dürften sie nur als Kleinbetriebe, die A.-G. Gottlob Schuster als Mittelbetrieb anzusprechen sein. Zur Wahrung ihrer Interessen haben sich sämtliche deutsche Geigenfabrikanten (Hausgewerbetreibende, Verleger

1) Der Bericht ist wörtlich wiedergegeben worden.

und Fabrikanten) zu einem Verband zusammengeschlossen. Der Verband führt den Namen „Verband Musikindustrieeller, Sitz Markneukirchen".

1. Der Zweck des Verbandes ist, seine Mitglieder zu belehren und zu fördern und zwar durch Vorträge und Besprechungen über wichtige, das Musikinstrumentenfach betreffende Vorgänge in Gesetzgebung, Rechtsprechung und Verwaltung.
2. Seine Mitglieder zu einer wirksamen Vertretung ihrer Interessen zusammenschließen und in allen das Musikinstrumentenfach betreffende Fragen ein gemeinsames Vorgehen seiner Mitglieder herbeizuführen; insbesondere auch Verkaufsbedingungen zu regeln und die Mitglieder durch Bekanntmachung zahlungsunfähiger Kunden zu schützen.
3. Seinen Mitgliedern Rat und Auskunft in fachlichen, volkswirtschaftlichen und rechtlichen Angelegenheiten zu geben.

Der Verband hat sich ferner zur Aufgabe gemacht, den Arbeitnehmern in Steuer- und sozialen und wirtschaftlichen Fragen Auskunft zu erteilen, eine Aufgabe, die in jeder Hinsicht gut zu heißen ist und sehr zu einem guten Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer beiträgt.

Der Gedanke der Genossenschaft, deren Ausführung man noch vor dem Kriege (wie Walter Kürth hinsichtlich der hausindustriellen Fabrikation kleinerer Musikinstrumente im Vogtland und in Oberbayern) skeptisch gegenüber stand, hat sich in Anbetracht der wirtschaftlichen Lage nach dem Kriege mit gutem Erfolge durchgerungen und sich insbesondere hinsichtlich der Kreditverschaffung sehr gut bewährt.

13. Aufgabe der Massenindustrie.

Neben dem Kunstgewerbe, das in Markneukirchen selbst seinen Sitz hat, geht, wie bereits erwähnt wurde, die Massenindustrie einher. Bei der Massenindustrie kommt es nicht darauf an Meisterstücke für Künstler oder Liebhaber zu

liefern. Man legt vielmehr Wert darauf, bei einem niedrigen Preise eine jedem Geschmack entsprechende Ausstattung und eine im Verhältnis zum Preis gute und solide Arbeit zu erzielen. Allgemein darf man wohl behaupten, daß auch die in der Massenindustrie hergestellten Geigen einen gesunden, kräftigen und lauten Ton haben. Sie sind jedoch nicht so entwicklungsfähig im Ton wie eine Meistergeige, da den durch geteilte Arbeit hergestellten Geigen das individuelle Gepräge fehlt. Diese Billigkeit ist ein vortreffliches Mittel, die Geigen in weiteste Kreise des Volkes zu bringen und Geschmack und Sinn für die Musik allgemeiner zu machen. Die Preise sind sehr verschieden und bewegen sich je nach der Qualität zwischen 10 und 500 Mark. Die Verschiedenheit der Preise zwischen den Meistergeigen und den „Fabrikgeigen" erklärt sich aus folgendem Grunde: während bei der „Fabrikgeige" die überlieferten Formen und Proportionen nur im allgemeinen eingehalten werden, sucht der Meister bei Anfertigung einer Geige diese Formen und Proportionen bis in die kleinsten Einzelheiten nachzuarbeiten und seinen Instrumenten die höchstmögliche Vollendung zu geben. Es ist erklärlich, daß eine solche Aufmerksamkeit viel Zeit und Kraft beansprucht und dadurch ein verhältnismäßig höherer Preis bedingt ist.

Von jeher war es das Bestreben der Händler, dem Geschmack der Käufer in den verschiedenen Ländern, wohin die Geigen versandt werden, gerecht zu werden. Dadurch entstehen natürlicherweise eine Unmenge von Handelssorten, die sich in der Färbung und Ausstattung mitunter bedenklich von dem entfernen, was herkömmlicherweise unter Kennern als entsprechend und schön gilt. Bei solchen Sorten von Geigen bildet der äußere Schmuck, die Verzierung mit Bildern, Perlmuttereinlagen, ein charakteristisches Merkmal für den abweichenden Geschmack mancher Völker, insbesondere derjenigen Amerikas. Nordamerika ist heute der Hauptmarkt für Exportware. Die besseren Geigen finden zum großen Teil im Inland und den benachbarten Ländern wie Schweiz,

Norwegen, Schweden, Dänemark, Oesterreich, Rußland usw. Absatz.

14. Vom Kredit.

Die Förderung des Kredits ist angesichts der gegenwärtigen Wirtschaftslage von großer Bedeutung, und die Geigenindustrie hat an seiner Entwicklung das größte Interesse. Sie ist in weitem Umfang auf ausländische Rohstoffe angewiesen, die ihr nur in einer reibungslos arbeitenden Kreditwirtschaft in ausreichendem Maße zur Verfügung stehen. Schlimme Zeiten waren es, als die Mark wertlos geworden war und die Rohstoffe nur gegen Devisen gekauft werden konnten. In dieser Zeit konnte man überhaupt nicht von einem Kredit reden. Die Inflationszeit drohte der bis dahin unumschränkt herrschenden Kreditwirtschaft ein künstliches Ende zu bereiten. Die Vermögen wurden durch sie aufgelöst und dem Kredit damit sein natürlicher Boden entzogen, auf dem er allein gedeihen kann. Die Zahl der Personen, die ihr Sparkapital der Wirtschaft gegen Zins zur Verfügung stellen konnten, nahm mit zunehmender Geldentwertung ab, da die investierten Vermögen in ihrem Wert zurückgingen. Es trat ein Substanzverlust ein, der durch die wachsende Knappheit der Zahlungsmittel fühlbar wurde. Die Notenpresse, die dieser Knappheit abhelfen sollte, verschleierte nur den Substanzverlust und ließ ihn unter den ständig wachsenden Fluten der Papierwährung nicht erkennen. Erst die Stabilisierung der Währung ließ diesen Zustand mit voller Deutlichkeit erkennen. Die Einführung der Rentenmark brachte endlich die nötige Änderung und löste den Knoten, indem sie einen Teil des vorkriegszeitlichen Vermögens zur Grundlage machte und damit den Boden für eine Wiedergeburt der Kreditwirtschaft schuf. Die Rentenmark war aber nur auf schwacher Grundlage aufgebaut und konnte die Wirtschaft deshalb nicht genügend mit Zahlungsmitteln versorgen. Sie verlangte von der Wirtschaft eine Anpassung an ihre Grundlage und führte sie dadurch zu einem Rückgang der Preise, der Löhne und Gehälter. Wir gerieten in eine

Geldkrise hinein, die indessen die Kreditwirtschaft wieder frei machte und den Warenumlauf auf alter Grundlage ermöglichte. Aber nach dem Ausland hin konnten wir mit der Rentenmark nicht bezahlen. Deshalb konnte die Herrschaft der Rentenmark auch nicht von Dauer sein; sie mußte von der Goldwährung abgelöst werden. Die Goldwährung schaffte mit ihrer Einführung dann auch im Auslandsgeschäft Wandel, so daß die Voraussetzungen zu einer auch über die Reichsgrenzen hinausgehenden Kreditwirtschaft gegeben waren. Dem Kreditbedürfnis der deutschen Wirtschaft kam das Ausland in weitestem Maße entgegen, da man davon eine baldige Erholung Deutschlands erwartete. Neben einem Reichskredit von 800 Millionen Mk. wurden Ländern, Kommunen und Privaten Gelder auf dem privaten Kreditwege zugeführt. Eine Kreditwirtschaft im Umfange der Vorkriegszeit zu führen, ist noch nicht möglich, denn die dafür notwendigen Vermögenswerte sind dazu noch nicht vorhanden. Wenn auch die sogenannte Aufwertung eine bescheidene Besserung in dieser Richtung bringen wird, indem sie die alten Vermögen teilweise bis zu 25 % aufwertet, so wird diese Grundlage für einen Kredit, der den Ansprüchen unserer Wirtschaft an Umlaufsmitteln genügen würde, doch nicht hinreichen. Der bargeldlose Verkehr, der selbst auf dem Kredit beruht, kann keinen Ersatz bieten. Demnach sind die Kreditaussichten für den einzelnen Unternehmer auch in Zukunft als ungünstig anzusehen.

Um eine Erleichterung in der Kreditgewährung zu erzielen, haben sich die Firmen zu Gemeinschaften zusammengeschlossen. Es wurden entweder bestehende, in ihrer Kapitalkraft geschwächte Gemeinschaften zu sogenannten Garantiegenossenschaften umgestaltet oder neue Garantiegenossenschaften für das Personalkreditgeschäft mit der Girokasse ins Leben gerufen. Die reinste Form dieser Organisation befindet sich in Markneukirchen. Die Girokasse von Markneukirchen, die allerdings aus besonderen Gründen jetzt eine Zweigstelle der sächsischen Girozentrale ist, gibt

Personalkredite nur an Mitglieder der Kreditgenossenschaft Markneukirchen (e. G. m. b. H.) unter deren Haftung. Der eigentliche Kreditnehmer ist also die Kreditgenossenschaft Markneukirchen. Kredit bekommen die in ihr zusammengeschlossenen Gewerbetreibenden, in ihrer überwiegenden Mehrzahl Musikinstrumentenfabrikanten. Die Höhe der gewährten Personalkredite richtet sich generell nach der Höhe des Haftungskapitals der Genossenschaft, und zwar werden sie bis zum zehnfachen Betrage der Haftungssumme durch Kredit der Girozentrale selbst verstärkt. Der Fond, aus dem Kredite gewährt werden, besteht ausschließlich aus den von den Mitgliedern der Kreditgenossenschaft unterhaltenen Guthaben. Er kann allerdings bis zum zehnfachen der Haftungssumme durch Kredite der Girozentrale selbst verstärkt werden. Durch diese Form der Organisation wird einmal erreicht, daß die Mitglieder angehalten werden, im Interesse der gemeinsamen Kreditmöglichkeit soviel Guthaben als möglich bei der Girokasse zu unterhalten. Sie werden also zum Sparen angeregt. Weiter wird erreicht, daß die in diesem Bezirk überschüssigen Mittel dem Bezirk selbst wieder zu Gute kommen. Eine Auslaugung dieses Bezirkes zu gunsten irgend welcher Geschäfte, die die Zentrale tätigen möchte, wird vermieden, weil der Genossenschaft ein Kontrollrecht darüber zusteht, daß Kreditgesuche nicht für diese Zwecke verfügbar sind. Ferner wird erreicht, daß nur wirklich kreditwürdige Leute Kredit erhalten. Innerhalb der Kreditgenossenschaft besteht ein aus sechs Personen zusammengesetzter Kreditausschuß, der darüber Entschluß faßt, ob Kredite dem Betreffenden gewährt werden können oder nicht. Dies Prinzip hat sich bis jetzt in Markneukirchen zur vollsten Zufriedenheit bewährt.

15. Würdigung.

Mit gutem Recht kann man wohl sagen, daß sich die Markneukirchner Geigenindustrie stärker entwickelt hat als diejenige in Mittenwald, wo sich allerdings die guten Werk-

stattsüberlieferungen länger erhalten haben als die in Markneukirchen. Viele Geigenmacher, wie z. B. W. A. Kessler, Frankfurt a. M., Hämmig, Leipzig, Kessler, Berlin, (sehr bedeutende Meister ihrer Kunst) und viele andere, sind von Markneukirchen ausgegangen, um sich in anderen Städten einen günstigeren Boden für ihre Entwicklung zu suchen, und sind je nach Tüchtigkeit und Befähigung zu hohen Ehren gekommen. Die „Innung der Saiteninstrumentenmacher" zählt gegenwärtig über 200 Meister. In ihr werden außerdem 350 Hilfskräfte beschäftigt. Die Zahl der in Markneukirchen angefertigten Geigen ist wohl kaum festzustellen; sie ist für die wirtschaftliche Bedeutung auch belanglos, da aus ihr nichts über die Qualität der Produkte hervorgehen würde. Die Erzeugnisse gehen heute nach allen bekannten Ländern der Welt. Seit 1875 hat die Instrumentenerzeugung sehr an Zahl zugenommen. Unternehmende Firmen, deren Nachkommen sich des besten Rufes erfreuen, haben die Absatzmächte erschlossen. Die Gründung des Gewerbevereins 1872, des Gewerbemuseums, welches heute als große Sehenswürdigkeit und für Fachleute als Fundgrube zu gelten hat, im Jahre 1884, sowie die Bemühungen um die Förderung und den Ausbau der Gewerbeschule sind Zeichen dafür, wie Markneukirchen den Ausbau und die Veredelung des Musikgewerbes erstrebt hat. Die Größe des Gewerbes und Handelsbetriebes kennzeichnet sich auch in der Tatsache, daß 1912 174 Markneukirchner Firmen in das Handelsregister eingetragen wurden, ebenso viele wie in Adorf (45) und Oelsnitz (128) zusammen. Fünf Banken, darunter die als Stadtbank ausgebaute Stadtgirokasse, und eine Reichsbanknebenstelle dienen dem bedeutenden Geldverkehr. Die gewerbliche Entwicklung Markneukirchens übte in finanzieller Hinsicht die stärksten Wirkungen aus. In dem ursprünglichen ärmlichen Landstädtchen machte sich bald ein steigender Wohlstand bemerkbar, der sich seit ungefähr hundert Jahren insbesondere in der steigenden Steuerkraft äußert. Wenn man die verkehrsgeographischen Verhältnisse Markneukirchens mit den-

jenigen Adorfs vergleicht, so muß man sich wundern, daß die ältere und verkehrsgeographisch günstiger gelegene Stadt Adorf heute in wirtschaftlicher Hinsicht weit hinter Markneukirchen zurücksteht. Adorf war im Jahr 1650 etwa doppelt so groß wie Markneukirchen und weit steuerkräftiger. Im 18. Jahrhundert besaßen beide Städte annähernd gleiche Einwohnerzahl. Die Steuererträge Markneukirchens waren aber schon größer als diejenigen Adorfs. 1854 überragte Markneukirchen auch an Einwohnerzahl. Heute steht es in der Steuerleistung an der Spitze der Amtshauptmannschaft und auf den Kopf der Bevölkerung sogar an der Spitze aller vogtländischen Städte. Es entrichteten z. B. an Gewerbesteuer und Personalsteuer 1854:

Markneukirchen mit 3400 Einw. 1226 Taler, pro Kopf 6.81 Gr.
Adorf „ 2800 „ 519 „ „ „ 3.39 „
Oelnitz „ 4400 „ 1108 „ „ „ 3.51 „

Das Aufkommen an Staatseinkommensteuer betrug in Markneukirchen 1892: 62 308 Mk., 1902: 103 340 Mk. und 1912: 145 295 Mk. Gegenwärtig ist die Steuerleistung Markneukirchens außerordentlich hoch. 1923 brachte die Stadt rund 40% Bezirkssteuern in der Amtshauptmannschaft Oelsnitz auf, obwohl es noch nicht 15% der Bevölkerung ausmacht. Die jährliche Produktion und der Export von Geigen in Markneukirchen übersteigen an Zahl diejenige Mittenwalds und Klingentals. Im Jahre 1907 wurden allein nach den Vereinigten Staaten für 3 530 000 Mk. Geigen ausgeführt. Über den Export der gesamten deutschen Geigenindustrie gibt die Zeitschrift für Geigenbau (Herausgeber Paul de Wit, Leipzig), Nr. 3 vom 1. November 1924, S. 179, Aufschluß. Näheres siehe Anhang.

Die Markneukirchner Geigenindustrie, die in der Hauptsache Exportindustrie ist, hat natürlicherweise ebenso wie Mittenwald und Klingental unter den Kriegsverhältnissen sehr gelitten. In sehr beschränktem Umfange ist während des Krieges über das neutrale Ausland exportiert worden. Die Menge der in Markneukirchen jährlich produzierten und

exportierten Geigen berechtigt zu der Feststellung, daß Markneukirchen und das ganze Vogtland als ein Hauptplatz der deutschen Geigenindustrie zu betrachten sind.

III. Klingental.

1. Entstehung der Geigenindustrie in Klingental.

Neben Markneukirchen nimmt Klingental in der Geigenindustrie des Vogtlandes die wichtigste Stellung ein. Wenn Klingental auch im wirtschaftlichen Hinblick mit Markneukirchen nicht Schritt halten konnte, so stand doch lange Zeit die Geigenindustrie in Klingental in der Qualität ihrer Erzeugnisse Markneukirchen nicht nach. Heute aber übertrifft Markneukirchen in der Qualität bei weitem Klingental. Es ist nachgewiesen worden, daß das Geigenhandwerk in Klingental früher bestand als in Markneukirchen. Auf Grund dieser Tatsache dürfen wir Klingental als die Wiege des vogtländischen Geigenbaues bezeichnen. Die ersten Geigenbauer gruppierten sich nicht, wie in Mittenwald, aus ortsansässigen Leuten, sondern, wie in Markneukirchen, aus eingewanderten Fachleuten. Nordböhmische Vertriebene ließen sich einst in Klingental nieder, um dort dem Geigenhandwerk nachzugehen. Unterstützt durch die Gutsherren, welche ihnen Land gegen den damals üblichen Erbzins und Frondienst gaben, gelang es ihnen, ihren Wohnsitz zu begründen. Anfangs erschien dieses Entgegenkommen seitens der Gutsherren den Flüchtlingen, deren Wünsche wohl mit Rücksicht auf ihre wirtschaftliche und soziale Lage sehr bescheiden waren, als eine Wohltat; später wurde es ihren Kindern und Enkeln zur Last und bedeutete ein Hemmnis in ihrem beruflichen Vorwärtskommen. Die ursprünglichen Bewohner Klingentals waren entweder Köhler oder Pechler, Holzhauer oder Landarbeiter. Ihre Beziehungen zu den Gräslitzer und Schönbacher Geigenbauern mögen wohl auch dazu beigetragen haben, daß sich die Vertriebenen trotz der schlechten Lage und üblen Wegverbindungen in der Waldeinsamkeit

Klingentals niederließen. Der Zuzug nach Klingental wuchs von Jahr zu Jahr, und im Jahre 1715 gab es in Klingental so viele Geigenmacher, daß sie sich zu einer Zunft zusammenschließen konnten. Die Zunftsatzungen wurden am 20. Januar 1716 vom Herzog Moritz Wilhelm von Sachsen bestätigt. In der zweiten Fassung der Satzung, die 1724 herauskam, wurde ein Gewerbegeld, welches durch Exekution eingetrieben wurde, von den Geigenbauern erhoben. Die Geigenbauer erhoben dagegen Einspruch mit dem Hinweis, daß sie nicht als Gewerbetreibende, sondern als Künstler zur Personensteuer heranzuziehen wären. Mit diesem Hinweis erreichten sie allerdings, daß ihre Söhne nicht zu landwirtschaftlichen Diensten verpflichtet und im Jahre 1789 sogar vom Militärdienst befreit wurden. Sehr bezeichnend für die damalige Zeit ist der Konkurrenzkampf zwischen den Markneukirchner Geigenbauern und denjenigen in Klingental. Der Kampf nahm mitunter sehr scharfe Formen an. So duldeten die Klingentaler, seitdem sie selbst eine Innung hatten, nicht, daß einer von ihren Leuten sich in die Nachbarzunft aufnehmen ließ. Sie zwangen z. B. Johann Andreas Hamm, der sich damals in der Markneukirchener Innung hatte aufnehmen lassen, wieder auszutreten. Als Erwiderung darauf drohten die Markneukirchener Geigenbauern mit der Monopolisierung des Geigenbaues, um auf diese Weise die Klingentaler Zunft zu vernichten. Im Jahre 1766 machten sie einen dahingehenden ernsten Versuch mit der Begründung, daß die Klingentaler Meister Lehrlinge unterwiesen, die nicht ortsansässig seien. Obwohl diese Tatsache an und für sich richtig war, hatten die Klingentaler einen triftigen Grund, die Beschuldigung zu entkräften. Sie gingen nämlich von dem Grundsatz aus, nur begabte und tüchtige Lehrlinge, ohne Rücksicht auf Geburt und Ortsangehörigkeit, anzunehmen und auszubilden. Ein Grundsatz, den man sehr billigen muß und der unbedingt für die Güte der damals produzierten Geigen spricht. Johann Franck, damaliger Vormeister der Klingentaler Zunft, legte sich mit großer Energie für die

Durchsetzung ihrer Ideen ins Zeug. Von jeher legten die Klingentaler großen Wert darauf, als Künstler ihrer Faches angesehen zu werden. Ihr Meisterstück bestand in einer Violine oder Diskantgeige, einer guten Laute und einer Gamba oder einer Davidharfe. In ihrer Blütezeit hatte die Klingentaler Zunft nicht viel weniger Angehörige als die Markneukirchener, und in Bezug auf Geschicklichkeit, Rührigkeit und kaufmännischen Geist standen sie ihnen nicht nach. Es sind hier einige Namen bedeutender Geigenmacher zu nennen: Hoyer, Voigt, Biebel und Hopf. Ihre Erzeugnisse kann man durchweg als gut bezeichnen.

21. Geschichte des Absatzes.

Der Absatz bewegte sich in Klingental anfangs in denselben Formen wie in Mittenwald und Markneukirchen. Die Geigenbauer verkauften auf dem Wege des Hausierhandels ihre Geigen an Händler und Musiker. Den Export von Geigen aus Klingental übernahmen die damals schon bestehenden Markneukirchener Handelsfirmen. Dies erklärt sich aus der Tatsache, daß die Klingentaler Geigenbauer noch im 18. Jahrhundert selbständig waren und sich sogar selbst ihr Rohmaterial verschafften. Nachdem aber größere Handelsfirmen den Vertrieb von Geigen in die Hände genommen hatten, wurde der Export von Klingental aus geregelt. Der Absatz von Geigen hatte unter denselben Erscheinungen wie in Markneukirchen und Mittenwald zu leiden. Die Wirtschaftskrisis von 1857 erzeugte auch in Klingental Verluste und Stockungen, die Preise wurden sowohl durch Überproduktion als auch durch den Bezug geringerer Waren von anderen Plätzen heruntergedrückt, was natürlich einen unruhigen Geschäftsgang zur Folge hatte. Da aber zur damaligen Zeit die Harmonika- und Blasinstrumentenfabriken in Klingental hinsichtlich des Absatzes die Geigenindustrie übertrafen, konnte durch eine epochenmachende Erfindung auf dem Gebiete der Harmonikaindustrie ein Ausgleich geschaffen werden. Die Erfindung fand im Ausland sehr viel

Anklang und sehr bald zeigte sich ein Steigen des Exportes, der sich auch auf die Geigenindustrie auswirkte. Der Hauptmarkt für Exportware ist heute Amerika; vor dem Kriege war auch Rußland ein Hauptabnehmer. Die besseren Geigen finden, wie in Markneukirchen, zumeist im Inlande und den benachbarten europäischen Ländern ihren Absatz. Von der Größe des Absatzes erhält man ein Bild, wenn man erfährt, daß die Ausfuhr von Geigen aus Klingental nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika im dritten Vierteljahr 1889 allein 204 320 Dollar, im vierten Vierteljahr 150 600 Dollar, durchschnittlich jährlich 2–3 Millionen Mark betrug. Wie hoch Amerika schon damals die deutsche Geigenindustrie einschätzte, geht aus der Tatsache hervor, daß selbst die Mackinley-Bill nur sehr geringen Einfluß auf den Export deutscher Geigen nach Amerika ausübte. Noch heute kann Amerika die Erzeugnisse deutscher Geigenindustrieen nicht entbehren. Durch die Erfindung der Mundharmonika in Gräslitz (1829) ging der Geigenbau, der mit dem Aufblühen dieser neuen Industrie weniger abwarf, sichtlich zurück. Die besseren Verdienstmöglichkeiten in der Harmonika-, Blech- und Holzinstrumentenfabrikation, die von zielbewußten und kapitalkräftigen Unternehmern geleitet wurden, zwangen die einzelnen Geigenbauer, deren wirtschaftliche Lage durch dieses Konkurrenzunternehmen von Tag zu Tag schlechter wurde, ihr Heil in der Massenarbeit zu suchen, und von da war der Weg bis zum abhängigen Fabrikarbeiter (Teilarbeiter) nicht mehr weit. Der Geigenbau schien in Verfall zu geraten. Erst in den letzten Jahren des 19. Jahrhunderts wurde der Ruf der Klingentaler Geigen durch die Firmen Schneider & Meisel wieder befestigt und dem Geigenbauer wieder Gelegenheit gegeben, je nach dem Grade seiner Leistung und Tüchtigkeit sein Geld zu verdienen.

3. Aufkommen der geteilten Arbeit.

Von diesem Zeitpunkt an begann die Arbeitsteilung, und mit ihr hörte die Selbständigkeit der weniger tüchtigen

Geigenbauer auf. Nach Einführung der Arbeitsteilung und der kaufmännischen Geschäftsführung wuchsen die Produktion und der Absatz. Die anderwärts kaum zu erreichende Wohlfeilheit der Instrumente wurde durch die billige Beschaffung des Rohmaterials, Teilung der Arbeit und teilweise durch Anwendung von Maschinen (Fräsmaschinen und Vorrichtmaschinen, verwendet bei der Vorbereitung und Bearbeitung des „gelagerten“ [1] Holzes) erzielt. Über die Anwendung der Maschinen und wodurch sie begrenzt wurde, ist bereits im vorhergehende Teile berichtet worden. Wenn auch die Zahl der selbständigen Geigenbauer durch die Einführung der Massenfabrikation sehr zusammengeschmolzen ist, so benutzt doch der Arbeitnehmer, der im Tagelohn nur Geigenbestandteile anfertigt, seine freie Zeit, um eine Meistergeige herzustellen und beweist damit, daß ihm die Freudigkeit an seinem Beruf noch nicht verloren gegangen ist. Mit gerechtem Künstlerstolz klebt er dann seinen Namen in sein Werk, während in den Fabrikgeigen im günstigsten Falle — d. h. wenn die Geige zur Zufriedenheit des Verlegers (Unternehmers) ausgefallen ist — der Zettel der bestellenden Firma eingetragen wird. Mit Deutlichkeit kann man an dem Interesse, welches der Arbeitnehmer für seinen Beruf zeigt, den Unterschied zwischen dem Arbeiter der Geigenindustrie und demjenigen rein maschinenmäßig arbeitender Industrieen erkennen.

Auf die Vorzüge der Geigenindustrieen, in welchen zum größten Teile noch heute Handarbeit besteht, gegenüber den mechanischen Industrieen, die auf die Dauer auf Geist und Körper der Arbeiter zerrüttend wirken, ist bereits in einem anderen Teile hingewiesen worden. In den letzteren stumpft die beständige Einseitigkeit der Arbeit den Arbeiter ab und spannt bei dauerndem Maschinenlärm seine Nerven auf das äußerste an.

---

1) Das Holz zur Bearbeitung von Geigen muß längere Zeit lagern, bevor es gebrauchsfähig wird.

4. Lehrlingswesen.

Klingental hat, wie Markneukirchen und Mittenwald, Sorge für tüchtige und gewissenhafte Ausbildung seiner Lehrlinge getragen. Zur Förderung der Lehrlingsausbildung wurde auf Anregung des Cantors Weber eine Musikschule gegründet. Träger der Schule ist der Staat, der eine jährliche Beihilfe von 3 000 Mk. gewährt. Die Gemeinde ist Unternehmerin. Der Unterricht besteht in gewerblichem Zeichnen, Rechnen, Buchführung, praktischer und theoretischer Musik. Wie in Mittenwald, wird auch den begabten mittellosen Schülern durch Erlaß des Schulgeldes Gelegenheit gegeben, die Schule zu besuchen. Die Lehrzeit dauert drei Jahre. Nach beendigter Lehrzeit kann die Gesellenprüfung abgelegt werden, die in eine theoretische und praktische zerfällt, wobei die Ziele der Fachschule als Maßstab dienen.

5. Wirtschaftliche und soziale Lage der Arbeitnehmer.

Wie sehr die Fähigkeiten und Kenntnisse in der Geigenindustrie bewertet werden, ging in der Vorkriegszeit mit besonderer Deutlichkeit aus dem Vergleich der Markneukirchner und Klingentaler Lohnsätze hervor. Im Klingentaler Bezirk bestanden im allgemeinen niedrigere Lohnsätze als in Markneukirchen. Dieser geringe Verdienst und die damit zusammenhängende wirtschaftlich und sozial schlechtere Lage war nur darauf zurückzuführen, daß es wenig qualifizierte Arbeitnehmer gab. In der Nachkriegszeit haben sich die Verhältnisse in dieser Hinsicht wesentlich geändert. Die wenigen qualifizierten Geigenmacher haben ihre Verdienstmöglichkeiten in der Harmonikafabrik und anderen Musikinstrumentenfabriken, die keine so hohe Fähigkeiten und Kenntnisse fordern wie die Geigenindustrie, gesucht. Wenn man auch heute zum größten Teil billige Geigen in Klingenteil herstellt, so gibt es doch auch tüchtige Kräfte. Die soziale und wirtschaftliche Lage der Arbeitnehmer ist heute als befriedigend zu bezeichnen. In sehr vielen Fällen erhöhen sie ihr Einkommen durch verschiedenerlei Nebenerwerb, beson-

ders durch Übernahme von Reparaturarbeiten für Private und Musizieren an freien Tagen. Zum Zwecke ihrer Selbstversorgung betreiben sie, auch wie in Mittenwald und Markneukirchen, Landwirtschaft und Gartenbau. Die Lohnverhältnisse in der Geigenindustrie Klingentals unterscheiden sich nicht von denjenigen in Markneukirchen und Mittenwald. Eine Zeit lang, besonders während der Inflationszeit, war auch bei den Werkstättenarbeitern Stücklohn vorherrschend; heute erhalten die Werkstättenarbeiter wieder Zeitlohn (Stundenlohn), dessen Auszahlung wöchentlich erfolgt. Der Lohn wird, wie in Markneukirchen, nach freier Vereinbarung auf Grund der geleisteten Arbeit entrichtet und hält sich im Durchschnitt an den Tarif der holzbearbeitenden Industrieen. (Individueller Arbeitsvertrag). Die Arbeitsprodukte der Heimarbeiter werden auch in Klingental nur nach Leistung, d. h. nach Stückzahl und Qualität der abzuliefernden Waren bezahlt (Stücklohn). Es steht demnach dem Arbeitnehmer auch der Weg zum Unternehmerstand offen.

Die Krankenkassenverhältnisse werden durch die Ortskrankenkasse in Klingental geregelt. Alle Arbeitnehmer müssen einer von den beiden Krankenkassen als Mitglieder angehören. Im Gegensatz zu den Unternehmern, die in Zweck- und Wirtschaftsverbänden ihre Interessen hinsichlich Lohn- und Arbeitsbedingungen wahrnehmen, besteht auf Seiten der Arbeitnehmer keine eigentliche Organisation. Dies bezieht sich auch auf Markneukirchen. Von jeher bestand die Tendenz einer friedlichen Lösung wirtschaftlicher und sozialer Konflikte. Da gerade in der Geigenindustrie so viele Möglichkeiten für den Emporstieg des Arbeitnehmers auf Grund seiner Leistungen und Begabung gegeben sind, und die bereits erwähnten (siehe auch unter Markneukirchen und Mittenwald) jedem Gewerkschaftsverbande ablehnend gegenüberstehen, so dürfte vielleicht hieraus die Tatsache abzuleiten sein, daß bei den Arbeitnehmern wenig Interesse besteht, sich zu Arbeitnehmer-Verbänden zusammenzuschließen.

6. Vorteile und Nachteile der Massenfabrikation von Geigen.

Über die Vorzüge und Nachteile der Massenindustrie von Geigen ist bereits an anderer Stelle berichtet worden.

Die Preise der Geigen in Klingental bewegen sich zwischen 10 und 300 Mk. und sind natürlich von der Qualität abhängig. Die besseren Geigen, die zum größten Teil, wie in Markneukirchen und Mittenwald, von Grund auf von einem Meister hergestellt werden, erfordern bedeutend mehr Aufwand an Arbeit als die bei geteilter Arbeit produzierten Geigen. Daraus erklärt sich auch der Preisunterschied zwischen „Fabrikgeigen“ und Meistergeigen. Die geringere Nachfrage nach Meistergeigen hat natürlich zur Folge, daß die Zahl der selbstständigen Meister gegenüber den Teilarbeitern bedeutend kleiner ist. Derjenige, welcher Wert auf eine gute Geige legt, die vor allen Dingen Entwicklungsmöglichkeiten hat, indem ihr Ton von Jahr zu Jahr besser wird, wird in jedem Fall gut tun, eine Meistergeige zu kaufen. Die billigen Dutzendgeigen haben jedoch den großen Vorteil, daß sie auch für weniger bemittelte Leute zugänglich sind und auf diese Weise das Interesse für die Musik stark fördern.

7. Rohstoffbeschaffung.

Wie für die Geigenindustrie in Mittenwald und Markneukirchen, so ist auch für die Klingentaler Geigenindustrie die Art der Rohstoffbeschaffung eine höchst wichtige Frage für die Herstellung der Geigen, zumal von ihr die Rentabilität der Unternehmungen wesentlich mit abhängt. Als Rohstoffe kommen in Betracht: Ahorn-, Fichten- und Ebenholz. Die Kenntnis und richtige Auswahl des Holzes für den Geigenmacher ist von größter Wichtigkeit. Durch jahrelange Praxis muß er selbst erprobt haben, welches Holz das geeignetste ist und die besten Resultate ergibt. Das Holz muß im geschnittenen und gespaltenen Zustande mindestens fünf Jahre lang lagern, ehe es für Geigen verarbeitet werden kann. Nach diesem Zeitraum ist das Holz vollkommen trocken und bedarf einer weiteren Zubereitung nicht mehr. Ahornholz

verwendet man zur Herstellung von Böden, Zargen, Hals und Kopf. Weißtannen- und Fichtenholz nimmt man zur Herstellung von Decken, da beide Holzarten viel Resonanz besitzen und sich leicht bearbeiten lassen. Ebenholz dient zur Herstellung von Griffbrettern, Saitenhaltern und Wirbeln.

In den Anfangsperioden des Klingentaler Geigenbaues verschafften sich die Geigenbauer ihr Holz selbst, indem sie es unter Umständen in den Wäldern Böhmens, besonders in der Zentralgruppe zwischen Arber, Raschel, Mittagsberg, Ossa, Ziesel und Eisenstein selbst holten. Heute sind sowohl die einzelnen Geigenmacher als auch die Händler in der angenehmen Lage, ihr Holz schon längere Zeit abgelagert von großen Händlern Böhmens, Sachsens, Tirols und durch Auktionen in Hamburg und Liverpool beziehen zu können.

Über den Klangwert des Holzes ist folgendes zu sagen: Die in den Tälern auf üppigen, feuchten Boden wachsenden Bäume sind minderwertig, die auf hartem Felsgestein wurzelnden die musikalisch wertvollsten, aber auch schon wegen des mühvollen Transportes die teuersten. Das Bestreben eines jeden Geigenmachers ging schon von jeher darauf hinaus, ein möglichst mageres, an Harz und ätherischem Öl armes Holz zu verarbeiten; ganz harzfreies Tannenholz bezw. Fichtenholz gibt es jedoch nicht. Je magerer das Holz, desto schöner der Ton, desto leichter die Ansprache und desto größer die Garantie, daß sich das Instrument unter geschickter Führung des Spielers veredelt. Je reicher dagegen das Holz (Deckenholz) an Harz ist, desto schwerer die Ansprache, desto matter der Ton. Von einer Vervollkommnung des Tones kann hier umsoweniger die Rede sein, als das den Schwingungen hinderliche Harz weder im Laufe der Zeit ganz weich wird, noch herausgespielt werden kann. Neben der Eigenschaft des Tones kommt bei dem stark harzhaltigen Deckenholz noch diejenige des Lackes in Betracht. Jeder unbefangene Beobachter wird bei irgend einem Stück Möbel, das aus harzigem Holz hergestellt und einer höheren Zimmertemperatur ausgesetzt wurde, bemerkt haben,

wie das infolge der Wärme hervorquellende Harz sich selbst durch die härteste Farbe oder den vorzüglichsten Lack einen Weg bahnt. Man denke sich einen ähnlichen Vorgang bei einer wertvollen Geige, deren Decke allmählich klebrig wird, allen Staub anzieht und festhält und dadurch von ihrer äußeren Schönheit viel einbüßt. Ferner soll das Weißtannen- und Fichtenholz möglichst leicht sein, dabei aber weder zu eng noch zu breit, doch regelmäßige und fein ausgebildete Jahresringe haben. Das Ahornholz wird zur Anfertigung des Bodens, der Schnecke, des Halses und der Zarge bei allen besseren Instrumenten ausschließlich benutzt, teils seines schönen Aussehens halber, teils aus akustischen Rücksichten. Das breitgeflammte Holz gilt als das schönste; es ist aber zugleich auch das teuerste. In akustischer Beziehung kommt das Ahornholz dem Weißtannen- oder Haselfichtenholz nahe; es übertrifft die Luft an Leistungsfähigkeit etwa um das 12—13fache. Da bei zu heftigen Schwingungen des Bodens die Decke mehr gehemmt als unterstützt würde, nimmt man mit Vorliebe das härtere und sprödere Ahornholz. Das Ahornholz soll weder zu hart noch zu weich, und auch nicht zu tief geflammt sein. Bei billigen Geigen nahm man, besonders gegen Ende des 18. Jahrhunderts, in Markneukirchen sehr oft Buchenholz. Es ist zwar zur Herstellung von Geigenböden besser und geeigneter als Tannenholz, hält jedoch keinen Vergleich mit dem härteren und spröderen Ahornholz aus. Heute nimmt man durchweg in allen Geigenindustrieen Ahorn- und Fichtenholz.

Ein weiterer wichtiger Punkt ist die Beschaffung der Hilfsstoffe (Lack, Spiritus und Öle). Sie werden sowohl in Klingental als auch in Mittenwald und Markneukirchen von Händlern am Ort gekauft. Bei der Lackierung der Geigen verwendet man allgemein Spiritus oder Öllack. Spirituslack kommt wohl in den meisten Fällen bei billigen „Fabrikgeigen“ in Betracht, da der Spiritus sich sehr schnell verflüchtigt, der Lack schneller trocknet und die Geige eher verkaufsfertig wird als bei der Behandlung mit Öllack. Die Güte

des Rohmaterials wirkt sehr bestimmend auf den Preis und den Absatz der Geigen; deshalb ist die Rohstoffbeschaffung in der Geigenindustrie von großer Bedeutung.

Von den Kreditverhältnissen in Klingental gilt im allgemeinen dasselbe, was bereits im Abschnitt Markneukirchen darüber ausgeführt wurde. Vier Banken dienen dem bedeutenden Geldverkehr. Da die überwiegende Zahl der Unternehmer in Klingental als finanziell gut fundiert gelten darf, setzen die Banken auch das nötige Vertrauen in die Zahlungsfähigkeit der Fabrikanten.

8. Würdigung der Geigenindustrie Klingentals.

Aus der vorhergehenden Schilderung geht die Bedeutung Klingentals innerhalb der Geigenindustrieen Deutschlands mit Deutlichkeit hervor. Die Zahlen über die in der Geigenindustrie Klingentals jährlich produzierten und exportierten Geigen geben einen genügenden Beweis dafür, daß trotz Aufkommens der Harmonika-, Blech- nnd Holzinstrumentenfabriken die Geigenindustrie, die heute vorwiegend nur auf Massenfabrikation eingestellt ist, sich weiter gut entwickelt hat.

IV. Die gegenwärtige Lage der Geigenindustrie in Deutschland.

Seit der Beendigung des Weltkrieges hat sich das deutsche Wirtschaftsgebiet erheblich verkleinert. Elsass-Lothringen, Teile der preußischen Provinzen Ostpreußen, Westpreußen, Schlesien, Posen und der Rheinprovinz wurden in den Jahren 1918 und 1919 vom Deutschen Reich abgetrennt. Ihr Verkehr ist in der Handelstatistik der Nachkriegszeit, die mit dem Jahre 1820 beginnt, nicht mehr enthalten. Das Großherzogtum Luxemburg ist aus dem deutschem Zollverein und damit auch aus dem deutschen Wirtschaftsgebiet ausgeschieden. Der Verkehr des Saargebiets kann auf Grund der Bestimmungen des Friedensvertrages von Versailles nicht mehr

erfaßt werden. Die nach der Abstimmung abgetretenen Gebietsteile der preußischen Provinz Schleswig-Holstein sind vom 15. Juni 1920 ab, diejenigen der preußischen Provinz Schlesien (Oberschlesien) vom 1. Juli 1922 ab als Ausland behandelt worden.

Zu denjenigen deutschen Exportländern, welche ihrem Bedarf entsprechend sofort nach dem Kriege wieder treue Exportkunden Deutschlands und insbesondere der deutschen Musikindustrie geworden sind, gehört Bolivien, das auch heute noch an Bodenschätzen reiche und daher kaufkräftige Land des Inkas. Schon heute ist in Bolivien wieder ein großer Teil von Importwaren, auch Musikwaren, die es während des Weltkrieges infolge der Unmöglichkeit der Musikindustrieen zu exportieren, aus anderen Ländern einführen mußte, durch deutsche Erzeugnisse ersetzt. Der bolivianische Handel setzt in die deutschen Erzeugnisse das größte Vertrauen, trotz aller Anfechtungen von Seiten der Entente, die es seit jeher versucht hatte, deutsche Waren durch diese oder jene Mittel vom Weltmarkt zu verdrängen. Bolivien erklärt die deutsche Musikinstrumentenindustrie für konkurrenzlos. Infolge der ungestörten politischen Lage der letzten Jahre hat sich der bolivianische Export- und Importhandel ruhig und stetig aufwärts bewegt. Da Bolivien keinerlei Eigenproduktion an Musikwaren hat, ist es vollkommen auf den Import angewiesen, und der bolivianische Markt kann wegen des großen Bedarfs der Bevölkerung ständig steigende Mengen von Musikartikeln aufnehmen. Die deutsche Geigenindustrie, insbesondere diejenige Markneukirchens, hat es in richtiger Weise verstanden, die Sonderbedürfnisse des bolivianischen Marktes zu erforschen. Zur Zeit rüstet man sich in La Paz, der über 100 000 Einwohner umfassenden Hauptstadt Boliviens, zu einer Feier des hundertjährigens Bestehens der Republik Bolivien, und will damit eine am 6. August dieses Jahres in La Paz zu eröffnende ständige bolivianische Handelsausstellung verbinden (Exposicione Mercantile Permanente), die der Förderung des bolivianischen Ein- und Aus-

fuhrhandels dienen soll. Die der Regierung Boliviens nahestehenden leitenden Kreise der Exposicione Mercantile Permanente erklären nun ausdrücklich, daß sie auf die Beteiligung deutscher Musikinstrumenten-Exporteure an dieser ständigen Handelsausstellung größten Wert legen, „da das gesamte bolivianische Volk die Überzeugung hat, daß die meisten deutschen Industrieerzeugnisse wegen ihrer Anpassung an den bolivianischen Markt und ihrer Billigkeit in Bolivien fast konkurrenzlos sind". Die bolivianische Einladung an die deutschen Exportindustrieen lautet wörtlich: „Es kann daher auch den Fabrikanten deutscher einschlägiger Musikwaren nur dringend geraten werden, die ständige Ausstellungsgelegenheit für ihre Artikel durch die Exposicione Mercantile Permanente in La Paz von Anbeginn an energisch und geschickt wahrzunehmen, um ihre günstige Absatzkonjunktur in Bolivien nicht an anders nationale Wettbewerber wieder einzubüßen." Daraus ist wohl zur Genüge zu ersehen, welches Ansehen deutsche Musikinstrumente (Geigen) im Ausland genießen. Ganz anders sieht es mit den Handelsbeziehungen zu den Ententeländern aus. Hier hat die deutsche Geigenindustrie mit mancherlei Schwierigkeiten zu kämpfen. Näheres darüber folgt am Schlusse dieses Kapitels.

Die höchste Ausfuhrziffer in Geigen wurde während der Inflationszeit erreicht. Die Waren wurden den Erzeugern von den Ausländern, die selbst nach Markneukirchen, Klingental und Mittenwald kamen, fast aus der Hand genommen. Die Preisentwicklung im Geigenhandel vollzog sich entsprechend der Kursbewegung der Mark, d. h. ganz unter dem Einfluß des Dollars. Von ihm waren Preiskalkulation und Preispolitik ausschließlich abhängig. Während die übrigen Industrieen und Großhandelsfirmen sich nach Möglichkeit gegen die Geldentwertung zu schützen suchten, hat die Geigenindustrie den großen Fehler begangen, erst zwei Monate vor der Stabilisierung der Währung zu dieser Erkenntnis zu kommen. Die Geigenfabrikanten bez. Geigenhändler konnten deshalb in sehr vielen Fällen für ihre Einnahmen keine Roh-

stoffe mehr kaufen. Das Schicksal der deutschen Papiermark war besiegelt, und gleichzeitig das Weiterbestehen aller Industrieen, und insbesondere der Geigenindustrie, ernstlich in Frage gestellt. Angesichts einer solchen Entwicklung lag der deutsche Wirtschaftskörper fortgesetzt in fieberhaften Zuckungen, und man muß sich wundern, daß er in dem Augenblick, als die Stabilisierung der Währung mit Erfolg durchgesetzt werden konnte und die Einführung der Rentenmark glückte, noch Spannkraft genug zur Heilung des erkrankten wirtschaftlichen Körpers besaß. Hierbei und in noch verstärkterem Maße bei Aufmachung der Handelsbilanzen von 1924, die nach der neuesten einschlägigen Gesetzgebung in Goldmark zu machen sind, zeigte es sich mit aller Deutlichkeit, daß die Unternehmungen erhebliche Substanzverluste erlitten hatten, daß die etwa bis Mitte des Berichtsjahres währende Scheinblüte in ein Nichts geronnen war und daß den Unternehmern lediglich die Möglichkeit blieb, das Geschäft wieder aus Grundanfängen zu entwickeln. Mit der Stabilisierung der Währung fühlten Handel und Industrie festen Boden unter den Füßen. Sie haben wieder Vertrauen zu ihrer Arbeit und gleichzeitig den besten Willen, an ihrem Teil zum Wiederaufbau des Wirtschaftslebens beizutragen. Es gibt wohl kaum einen Industriezweig, der sich so schnell von der Inflationskrankheit erholt hat wie die Geigenindustrie. Wenn auch infolge der politischen Lage der Export nicht so groß wie vor dem Kriege ist, so muß man sich doch wundern, daß die Nachfrage nach Musikinstrumenten, insbesondere nach Geigen, schon kurz nach dem Inkrafttreten der festen Währung wieder außerordentlich rege war. Die Umsätze mit dem Ausland waren bisher zufriedenstellend und erreichten sogar hier und da den Stand der Vorkriegsjahre.

Da aber durch die inzwischen in London New-York, Paris und Brüssel erfolgte Zeichnung auf die Deutschland bewilligte 800 Millionen-Anleihe eine Verbesserung der Kreditverhältnisse eingetreten ist, ist es auch der Industrie möglich

geworden, sich sowohl durch die Banken als auch durch das Ausland Betriebskapital zu verschaffen.

Bevor die Zeichnung erfolgte, hatte die Kapitalarmut der Volkswirtschaft auch die Geigenindustrie stark in Mitleidenschaft gezogen, was sich besonders im Inlandverkehr in Gestalt verringerter Kaufkraft zum Teil auch noch heute fühlbar macht. Einige Unternehmer — dies trifft nur für Mittenwald zu — sahen sich infolgedessen genötigt, ihre Betriebe einzuschränken. (Firma Baader und Firma Hornsteiner).

Die Zahl der nach Amerika und den übrigen nicht feindlichen Staaten ausgeführten Geigen hat teilweise, insbesondere auf Bolivien bezogen, den Friedensstand überstiegen. Die größten Hemnisse des Exports von Geigen bilden die vor allem von den Ententestaaten festgesetzten hohen Zolltarife, die es fast unmöglich machen, nach dorthin zu liefern.

Besondere Schwierigkeiten hat die deutsche Geigenindustrie mit Frankreich und Belgien und neuerdings auch Polen, deren Motive mehr politischer als wirtschaftlisher Natur sind. Der belgische Markt hat für den Absatz von Musikinstrumenten eine ziemliche Bedeutung gehabt; er ist aber infolge der Maßnahmen die Belgien in gehässiger Weise gegen Deutschland trifft, immer mehr zurückgegangen. Der Generaltarif für die aus Deutschland nach Frankreich ausgeführten Geigen betrug seither 90% Wert, später wurde ein Angebot von 75% gemacht. Die Einfuhr von Geigen nach England war in letzter Zeit zollfrei gewesen. Vom 1. Juli ab treten in England die sogenannten Mac-Kenna-Zölle, welche im August 1924 aufgehoben waren, wieder in Kraft. Es wird demzufolge von diesem Termin an erneut ein Einfuhrzoll von 33½% des Werts auf Musikinstrumenten erhoben.

Was den Export von Violinsaiten anbetrifft, so ist darüber folgendes zu sagen: In den ersten Monaten nach Inkrafttreten der festen Währung waren die Preise für das Rohmaterial sehr niedrig und konnten dementsprechend die

Preise für die Fertigfabrikate herabgesetzt und die alten, im Laufe der letzten Jahre verlorenen Absatzgebiete wiedergewonnen werden. Der Absatz von Steril-Katgut nach dem besetzten Gebiet wurde leider durch den Ruhreinbruch der Franzosen lahmgelegt. Ein Ausgleich hierfür vermochte nur durch verstärkten Saitenversand nach dem Ausland erzielt werden. Die Beziehungen nach Südamerika, die sich sehr gut entwickelt hatten, gingen wieder zurück, weil Argentinien seinerseits seine Ausfuhr nach dem verarmten Deutschland einschränken mußte. Auch das anfänglich günstige Geschäft mit England geriet durch die unbefriedigende Lösung der Reparationsfrage ins Stocken. Die Seitenspinnerei entwickelte sich gut. Doch hatte sie mit dem italienischen, spanischen und portogiesischen Wettbewerb sehr zu kämpfen. Ähnlich gestaltete sich der Verlauf in der Bogenfabrikation. In den letzten Monaten des Jahres gestaltete sich der Export sowohl in Geigen als auch in Saiten und Geigenbogen günstiger. Unsere Gegner haben scheinbar eingesehen, daß Deutschland ihnen die Reparationen nur dann zahlen kann, wenn es gelingt, der deutschen Industrie wieder freie Bahn zur Weiterentwickelung zu schaffen. Damit ist der Weg von Handelsvertragsverhandlungen angeregt worden, die zum Teil günstig für uns verlaufen sind: England, die Schweiz und Griechenland haben Ende 1924 mit uns Verträge zum Abschluß gebracht, die auf der Grundlage der Meistbegünstigung beruhen. Es ist zwar immer noch nicht entschieden, ob die 26%ige Reparationsgabe, die England zu beanspruchen hat, nicht eine Form erhält, die sowohl für England wie für Deutschland vorteilhafter ist als die oben erwähnte Abgabe, welche bisher auf den Handel nachteilig eingewirkt hat, aber man hofft, da guter Wille auf beiden Seiten vorhanden ist, daß es gelingen wird, auch diese den Handel schwer belastende Maßnahme zu beseitigen. Alle Handelsverträge können für uns nur dann Bedeutung haben, wenn es uns gelingt, die Produktion derartig zu regeln, daß wir nicht nur bezüglich der Qualität, sondern auch bezüglich der Preise konkurrenzfähig sind und

daß England, Australien und alle Antidumping-Gesetzgebungsstaaten, wie es jetzt Kanada als erster Staat getan hat, dazu übergehen, alle Dumpingzölle, die gegen Deutschland wegen seiner Währung bisher erhoben worden sind, fortfallen zu lassen. In Anbetracht der Schwierigkeiten, die noch von Frankreich und Belgien gezeigt werden und den Absatz sehr erschweren, wäre es ratsam, diesen Staaten klar zu machen, daß Handelsverträge nicht einem der Kontrahenten, sondern beiden Vorteile bringen müssen, wenn sie zu einem Abschluß führen sollen.

Mit dem 10. Januar 1925 sind die Bestimmungen des Versailler Vertrages gefallen, die Deutschland den Ländern der Entente gegenüber die Pflicht einseitiger Meistvergünstigung auferlegten und die ihm auf handelspolitischem Gebiete jede Bewegungsfreiheit raubten. An die Stelle der aufgezwungenen Bedingungen treten jetzt Handelsverträge. Der Abschluß solcher Verträge mit den Staaten der Entente sowie mit einer Reihe anderer Staaten steht bevor. Um die Handelsbeziehungen zwischen Deutschland und seinen Vertragskontrahenten beurteilen zu können, erscheint es wohl angebracht, für diejenigen Länder, mit denen Vertragsverhandlungen im Gange oder noch zu erwarten sind, die Zahlen über die deutsche Ausfuhr von Geigen und deren Zubehörteilen im Jahre 1923 und innersten Halbjahr 1924 zur Darstellung zu bringen. Zum Vergleich sind noch die Wertzahlen von 1913 herangezogen worden, soweit sich dieses nicht dadurch verbot, daß das Land vor dem Kriege noch nicht als selbständiges Wirtschaftsgebiet bestand oder sich nach Umfang und wirtschaftlicher Bedeutung gegen 1913 grundlegend verändert hat. Es ist jedoch bei diesen Zahlen zu bemerken, daß die Zuverlässigkeit der Angaben für 1923 und 1924 infolge des Einbruches in das Ruhrgebiet erheblich beeinträchtigt ist, da das seit Februar 1923 ausgefallene handelstatistische Material infolge der Besetzung der Zollstellen und der Ausweisung der Beamten zum großen Teil nicht hat an das Statistische Reichsamt gelangen können,

und seither die dort ein- und ausgeführten Güter von deutscher Seite überhaupt nicht mehr handelsstatistisch erfaßt werden konnten. Erst seit dem 22. Oktober 1924 sind sämtliche Zollstellen des besetzten Gebietes wieder in die deutsche Verwaltung übernommen worden. Bei der Betrachtung des Handelsverkehrs, insbesondere mit den westlichen Staaten, darf diese Tatsache nicht außer Acht gelassen werden. — Statistik mit vorangehender Erläuterung siehe Anhang.

Die harte Zeit der Stabilisierungs- und Kreditkrisis, die leider auch manches gesunde Glied am deutschen Wirtschaftskörper traf, hat doch ein Gutes gebracht: Sie hat das gesamte Geschäftsleben wieder in gesundere und solidere Bahnen gebracht und im Interesse der Allgemeinheit den bewährten Grundsatz aus der Vorkriegszeit „großer Umsatz, kleiner Nutzen" mehr und mehr an Bedeutung gewinnen lassen. Durch die ausländischen Kredite, die nach Annahme des Dawes-Gutachtens nach Deutschland zu fließen begonnen haben, und durch die zur gleichen Zeit angeordnete Milderung der Kreditsperre seitens der Reichsbank hat die Kapital und Kreditnot eine gewisse Erleichterung erfahren.

Hierzu traten Ende 1924 noch die Einleitung von Handelsvertragsverhandlungen, die Aufhebung der Devisenzwangswirtschaft, verschiedene steuerliche Ermäßigungen seitens der Reichs- und Landesregierungen und der Wegfall der Bestimmungen des Versailler Vertrages, die Deutschland den Ländern der Entente gegenüber die Pflicht einseitiger Meistbegünstigung auferlegten. Bei dieser Gelegenheit sei noch darauf hingewiesen, daß durch eine englische Kabinettsorder die Abschnitte 1, 3 und 5 der deutschen Reparationseinziehungsakte ab 10. April aufgehoben worden sind. Infolgedessen ist die 26 %ige Abgabe nicht mehr von dem britischen Importeuren zu zahlen. Die Regelung erfolgt vielmehr lediglich von Regierung zu Regierung. Diese Abgabe, die bisher von jeder einzelnen Warensendung erhoben wurde, ist durch monatliche Pauschalzahlungen abgelöst worden. Sie werden auf Grund der amtlichen Außenhandelsziffern errechnet.

Mit Rücksicht darauf, daß der Reparationskommissionsvertreter seine Zustimmung zu dieser Neuregelung davon abhängig gemacht hat, daß die Zahlungen mit Devisen aus der deutschen Ausfuhr nach England erfolgen, ist ein bestimmter Kreis von Exporteuren zur Sicherstellung der dadurch benötigten Devisen herangezogen worden. Die dafür ausersehenen Firmen haben sich verpflichten müssen, 30% des von jedem Ausfuhrgeschäft nach England eingehenden Rechnungsbetrages in englischen Devisen an die Reichsbank abzuliefern. Von 83 Exporteuren haben daraufhin 63 ihre Bereitwilligkeit zur Ablieferung von 30% der aus England eingehenden Devisen erklärt.

Die Vorteile dieses Abkommens liegen darin, daß einerseits die deutschen Exporteure und die englischen Importeure nichts mehr mit der überaus lästigen Einziehung der Reparationsabgabe zu tun haben, andererseits Deutschland auf dem englischen Markt die gleichen Zahlungsbedingungen wie die Konkurrenzländer einzuräumen vermag.

Am 4. April 1925 ist auch ein vereinbartes Abkommen über ein Handelsprovisorium unterzeichnet worden. Es enthält, neben Zugeständnissen betreffend die Aufhebung von Einfuhrverboten, die Einräumung der gegenseitigen Meistbegünstigung. Das Abkommen tritt in Kraft, sobald die kleine Zollvorlage verabschiedet sein wird. Ein Jahr nach Inkrafttreten des Provisoriums geht es automatisch in das Definitivum mit allgemeiner Meistbegüngstigung über. Während Belgien es an einer Einigung nicht hat fehlen lassen, besteht Frankreich noch immer darauf, daß wir ihm die unbeschränkte Meistbegünstigung gewähren sollen.

Es ist wohl an dieser Stelle angebracht die Stellungnahme der vogtländischen Handelskammern, welche die Interessen aller Industriezweige vertreten, zu erwähnen. Zur Frage der deutsch-französischen Handelsbeziehungen haben die vogtländischen Handelskammern eine gemeinsame Entschließung gefaßt. Sie ist den maßgebenden Regierungsstellen zur geeigneten Verwertung und der Presse zur Ver-

öffentlichung mitgeteilt worden und hat folgenden Wortlaut:

„Der 10. Januar ist, abgesehen von der politischen Krisis, die die Nichträumung der Kölner Zone hervorgerufen hat, auch wirtschaftlich von größter Bedeutung für die künftige Gestaltung der deutsch-französischen Beziehungen. Die jede Rücksicht auf Billigkeit und Gegenseitigkeit außer Acht lassenden französischen Forderungen haben den sofortigen Abschluß eines Handelsvertrages vermittelt. Nicht genug, daß wir Frankreich die unbeschränkte Meistbegünstigung gewähren sollen, die uns vorenthalten wird, hat die französische Regierung während der Handelsvertragsverhandlungen eine Zolltarifnovelle herausgebracht, die auf den für die deutsche Einfuhr wichtigen Gebieten eine wesentliche Erhöhung der Sätze des französischen Minimaltarifes vorsieht und hochschutzzöllnerischen Charakter trägt.

Solange Frankreich auf dem Verlangen beharrt, daß diese für die deutsche Wirtschaft unannehmbaren Sätze die Grundlage der Verhandlungen bilden, solange es weiter seine Forderung einer zollfreien Einfuhr elsaß-lothringischer Waren aufrecht erhält, und solange es die Erhebung der 26 %igen Reparationsgabe nicht entweder völlig beseitigt oder ihrer gegen den deutschen Handel gerichteten Wirkungen durch Pauschalierung oder dergleichen entkleidet, ist nicht nur der Abschluß eines Handelsvertrages unmöglich, sondern auch gegenüber einem Provisorium äußerste Zurückhaltung geboten. Frankreich hat, wie ein Blick auf die Zahlen der neuesten Handelsstatistik zeigt, ein erheblich größeres Interesse an dem Zustandekommen eines deutsch-französischen Handelsvertrages als Deutschland. Die deutsche Wirtschaft, der ein Wettbewerb auf dem französischen Markte durch die erwähnten Maßnahmen Frankreichs nahezu unmöglich gemacht wird, kann die aus Frankreich bezogenen Waren und Rohstoffe auch in anderen Ländern erhalten, und sieht daher einem an sich stets unerwünschten vertragslosen Zustande weit ruhiger entgegen als Frankreich und namentlich Elsaß-Lothringen, die auf die deutschen

Abnehmer angewiesen sind. Wir fordern deshalb die Reichsregierung auf, sich keinem französischen Diktat zu beugen und keinem Provisorium zuzustimmen, das nicht die mit dem 10. Januar 1925 erlangte wirtschaftspolitische Handlungsfreiheit Deutschlands für die endgültigen Vertragsverhandlungen mit Frankreich voll wahrt und der deutschen Wirtschaft wesentliche Vorteile gegenüber einem vertragslosen Zustande verheißt."

Deutschland darf aus Selbsterhaltungstrieb nur solche Handelsverträge abschließen, die auf der Grundlage der Meistbegünstigung beruhen. In maßgebenden Kreisen hat sich diese Erkenntnis durchgerungen. Man ist zu der Überzeugung gekommen, daß dies der einzige Weg ist, um wieder normale Handelsbeziehungen zu pflegen. Die Bestimmungen des Vertrages von Versailles über die meistbegünstigste Zollbehandlung sind mit dem 10. Januar 1925 unwirksam geworden; Deutschland gewinnt daher, soweit keine Handelsverträge bestehen, von diesem Zeitpunkt an wieder die Freiheit in der Gewährung der Meistbegünstigung an andere Länder. Mit Rücksicht hierauf hat die Reichsregierung, unbeschadet der gesetzlichen Möglichkeiten zur Anwendung besonderer Vergeltungsmaßnahmen, eine Verordnung erlassen, nach der vom 11. Januar 1925 an die meistbegünstigende Zollbehandlung nur noch auf die Erzeugnisse solcher Länder anzuwenden ist, in denen die deutschen Erzeugnisse vertraglich oder tatsächlich nach dem Grundsatz der Meistbegünstigung behandelt werden. Nach dem augenblicklichen Stande handelt es sich um folgende Länder: Argentinien, Aethiopien, Bolivien, Brasilien, Britische Dominions und Kolonien (außer Australien, Kanada und Neuseeland), Bulgarien, Chile, China, Columbia, Costa Rika, Dänemark, Dominikanische Republik, Ecuador, England, Griechenland, Guatemala, Honduras, Indien, Jugoslavien, Kuba, Lettland, Liberia, Litauen, Mexiko, Nicaragua, Niederlande, Norwegen, Oesterreich, Panama, Paraguay, Persien, Peru, Rumänien, Rußland, nebst Ukraine, Westrußland, Georgien, Aserbeidschan, Armenien, Salvador, Schweden,

Schweiz, Siam, Spanien, Tschechoslowakei, Türkei, Ungarn, Uruguay, Venezuela und die Vereinigten Staaten von Nord-Amerika. Im Hinblick auf die Handelsvertragsverhandlungen ist mit dem Hinzutreten weiterer Länder zu rechnen. Aus diesen Tatsachen ergibt sich, daß die bisher notwendige Aktivität der Handelsbilanz wieder erreicht werden kann, und daß auf eine erfolgreiche Entwicklung des deutschen Wirtschaftsleben trotz allen entgegenstehenden Hemmungen zu hoffen ist.

Zur Hebung der Wettbewerbfähigkeit Deutschlands auf dem Weltmarkt bedarf es neben einer Steigerung aber auch einer Verbilligung der Produktion. In diesem Punkte kann die deutsche Geigenindustrie — ausgenommen die Graslitzer und Schönbacher Geigenindustrie — mit allen Geigenindustrieen der Welt wetteifern. Die Schönbacher und Graslitzer Geigenbauer, die vor dem Krieg zum größten Teil Lohnarbeiter der Markneukirchner Geigenindustrie waren, treiben heute ihren eigenen Export. Die Stärke Schönbachs, welches seit Abschluß des Krieges der Tschechoslowakei angehört, liegt darin, daß es billigere Geigen liefern kann. Der Grund liegt in einer günstigeren Handelspolitik, die die Entente der Tschechoslowakei durch niedrig gehaltene Zolltarife eingeräumt hat, und in dem Tiefstande der Krone. Wenn Schönbach auch augenblicklich insbesondere durch diesen Tiefstand gegenüber der deutschen Geigenindustrie Vorteile bezüglich des Absatzes hat, so darf man doch wohl mit ziemlicher Sicherheit annehmen, daß nach Inkrafttreten der internationalen Festigung aller Währungen für die Tschechoslowakei dieselben Schwierigkeiten entstehen werden, die unsere Industrie im Begriffe ist zu überwinden. Heute beziehen die deutschen Geigenindustrieen, insbesondere diejenigen Markneukirchens und Klingentals, die billigen Geigen aus Schönbach und Graslitz, während die mittleren und besseren Qualitäten in Markneukirchen und Klingental bez. Mittenwald hergestellt werden. Die Arbeitslöhne in Schönbach und Graslitz sind sehr niedrig im Gegensatz zu Mark-

neukirchen, was natürlich die Preise der Instrumente stark beeinflußt. Zur weiteren Unterstützung der Ausfuhr, gewährt die Tschechoslowakei einen hohen Kredit. Trotz der politischen Trennung ist das Verhältnis zwischen Markneukirchen und Schönbach bez. Graslitz durchaus gut zu nennen und nach wie vor stehen sie im besten Einvernehmen. —

Das letzte Berichtsjahr über Ausfuhrzahlen hat mit Deutlichkeit gezeigt, daß die deutsche Geigenindustrie lebens- und unternehmungsfähig ist, wenn man ihr zu einer freien und normalen Betätigung Spielraum und Zeit läßt. Andererseits darf man auch nicht vergessen, daß die Beweise für eine gesunde Existenz nicht allein durch die Handelsstatistik erbracht werden, sondern auch durch die Anrechnung der hochwertigen Arbeitsleistung, und hier dürfen wir mit Recht behaupten, daß deutsche Geigen immer noch die begehrtesten Instrumente der Welt sind.

Der deutsche Musikinstrumentenbau stellt in der Tat nach dem Kriege einen der blühendsten Zweige des deutschen Exportes dar, und zwar eines Exportes, der sich gleichmäßig blühend um die Erde rankt. Fast in allen Ländern herrscht lebhaftes Interesse für deutsche Erzeugnisse. So sind deutsche Geigen im Verhältnis zu den englischen und italienischen Produkten 3 : 1 bez. 5 : 2 auf den südlichen Inseln Japans im Handel. Viele nach modernem Muster eingerichtete Kaffeehauskapellen kündigen sogar an, daß sie nur auf deutschen Instrumenten spielen, was auch in China als besonderer Anreiz gilt. Wenn man dazu berechnet, daß von den als englische Produkte eingeführten Geigen ebenso wie unter den angeblich italienischen Erzeugnissen wenigstens ein Viertel deutschen Ursprunges sind, so kann man sich ein klares Bild machen über die Beliebtheit des deutschen Artikels sowohl im fernen Osten als auch in den mittel- und südamerikanischen Staaten. Das deutsche Musikinstrument bildet für den Export denjenigen Artikel, der, im rechten Verhältnis betrachtet, dem lebhaftesten Handel unterliegt. Auch Südafrika wird stark beliefert. Man kann sowohl in

Kapstadt als auch in Pretoria und Johannisburg unter zwanzig Instrumenten zehn deutsche finden. Allerdings haben die rigorosen Einfuhrbestimmungen hier bis 1922 so ziemlich jede Einfuhr unterbunden; sofort nach Eröffnung der normalen Beziehungen setzte aber eine erhöhte Anfrage von dort ein. Wesentlich für die Wiedereinfuhr deutscher Instrumente in einem so erheblichen Umfang war natürlich die Inflation mit ihrer Möglichkeit der Unterbietung der fremdländischen Preise. Hieraus ist wenigstens einer der wenigen Vorteile jener furchtbaren Zeit gegenüber den vielen Nachteilen, die sie uns brachte, zu ersehen. Australien bleibt noch heute durch strenge Einfuhrbestimmungen verschlossen. Nur auf dem Umwege durch die Umtaufe deutscher Produkte in englische oder amerikanische war bisher der Absatz dorthin möglich. Bei dieser Manipulation war natürlich kein großer Nutzen für die deutschen Hersteller zu erzielen.

Der Vorzug der deutschen Musikinstrumente liegt in der liebevollen Behandlung bei der Herstellung des Instrumentes, das selbst bei teilweise mechanischer Herstellung der Einzelteile doch fast individuell behandelt wird, wozu bei den besseren Musikinstrumenten eine sehr sorgfältige und handmäßige Pflege tritt. Der deutsche Exporteur ist auch viel sorgfältiger im Versand seiner Waren, in Verpackung sowohl als auch in richtiger Verfrachtung. Wenn sich im Auslande um die Wende 1923/24 Klagen einstellten betreffend Lieferungsverzögerung durch deutsche Hersteller, so betraf das in den seltensten Fällen den deutschen Musikindustrieellen. Die Bedeutung unseres Musikinstrumentenbaues wächst noch, wenn man bedenkt, daß die in den letzten vier Jahren nach Italien eingeführte Zahl der deutschen Streichinstrumente (insbesondere Geigen) den dortigen Bedarf annähernd ganz allein decken könnte. Auch jene Gebiete, nach denen Italien in der Hauptsache seine Instrumente ausführte, kommen als deutsche Interessensphäre in Betracht. Diese Gebiete sind die Türkei, Syrien, Palästina, Griechenland, die afrikanischen Randgebiete am Mittelmeer und darüber hinaus Spanien und Südfrankreich.

In der Tat sind die deutschen Ausfuhrziffern nach dort in den letzten Jahren erfreulich gestiegen, was sich wohl zu einer anhaltenden Erscheinung auswachsen dürfte. Die Güte der deutschen Erzeugnisse liegt vor allen Dingen in der Verwendung sorgfältig ausgesuchter Materialien, auch für das einfache Instrument. Der deutsche Hersteller kennt nicht die Massenherstellung aus billigstem Holz, brüchigem Darm und Saitenmaterial und schadhaftem Hilfsmaterial. So werfen engliche und amerikanische Firmen, zu allerdings Spottpreisen, Massenartikel auf die Auslandsmärkte, mit denen man dann aber auch die schlimmsten Erfahrungen macht. Eine solche Diskreditierung des eigenen Baues von guten Erzeugnissen, deren Absatz unter einem derartigen Geschäftsverfahren natürlich mit der Zeit ebenfalls leidet, ist in deutschen Herstellerkreisen unbekannt. Der enge Berufsverbandszusammenhang macht es für den deutschen Musikinstrumentenfabrikanten oder Gewerbler einfach unmöglich, eine unter Standart ausgefallene Ware zu liefern. Hierzu kommt noch die unbedingte Notwendigkeit, die Auslandsmärkte wieder in der Vorkriegsausdehnung und darüber hinaus für das deutsche Produkt zu interessieren. Dies ist nicht möglich durch eine unqualifizierte Herabsetzung der Preise, sondern allein durch Lieferung einer über jeden Tadel erhabenen Ware. Seitdem auch die Verschiffung auf deutschen Frachtdampfern wieder möglich ist, ist den ausländischen Bestellern auch die Gewähr gegeben, daß keinerlei oder doch verschwindend wenige von solchen Beschädigungen vorkommen, die man zwar im Instrument äußerlich nicht bemerkt, die aber die Klangschönheit verändern und bei späterer Entdeckung von keiner Versicherung mehr gedeckt werden können. In welchem engen Zusammenhang Wirtschaft und Kunst auf diesem Spezialgebiet stehen und welchen Einfluß hervorragende Künstler auf die Einführung deutscher Musikinstrumente im Ausland ausüben, geht aus folgenden, wörtlich wiedergegebenen Brief[1] Burmesters hervor:

1) Entnommen dem „Neuen Wiener Joural".

„Die größten Erfolge auf meinen Reisen habe ich in Japan gehabt, ja, erstaunen Sie nur: in Japan! Ich muß gestehen, daß ich selbst mit höchst gemischten Gefühlen hinübergefahren bin, da ich mir sagte, daß man in einem Lande, dessen musikalische Kultur im besten Fall acht Jahre alt ist, auf allerhand gefaßt sein mußte. Japan hat zwar seine eigene Musik, aber die hat mit der europäischen Kunstmusik nichts gemein, sie kommt über das, was man in der Teestube zum Tanz der Geishas zu hören bekommt, kaum hinaus. Unsere Musik ist dort, wie gesagt, erst ganz kurze Zeit heimisch, hat aber einen ganz unglaublich großen Anhang hinter sich. Wie sie herübergekommen ist? Ganz einfach: durch die Sprechmaschine. Schon während des Krieges, aber hauptsächlich nach dem Zusammenbruch der Fronten, begann in Japan eine Einfuhr solcher Apparate, von deren Umfang man sich kaum einen Begriff machen kann. Die Leute kauften dort an Sprechmaschinen, aber namentlich an Platten, alles zusammen, was irgendwie für Geld zu haben war, und veranstalteten bei sich zu Hause Konzerte. Seltsamerweise nun hat unsere Musik, namentlich bei der jungen Generation Japans, merkwürdig rasch Fuß gefaßt. Nicht etwa, daß sie unsere Harmonien als Geräusche auf sich wirken lassen würden, sie erfassen vielmehr Form und Inhalt in verblüffend vollkommener Weise, wofür ich eine ganze Reihe von Beispielen anzuführen imstande bin.

In einer Stadt, wo erst seit wenigen Jahren eine Musikschule vorhanden ist, wurde mir ein Mädchenchor vorgeführt, der Kompositionen von Rheinberger mit einer Vollkommenheit zum Vortrag brachte die auch in einer europäischen Stadt beispielgebend sein müßte. In einem anderen Falle kam ich nach einem ganz entlegenen Ort, Haroshimo, wohin noch niemals ein europäischer Musiker gekommen war. Nur das Grammophon, durch das ich auch dort bekannt geworden war, hatte musikalische Kultur dorthin getragen. Über die Aufnahme, die mir zuteil wurde, war ich geradezu verblüfft. Die Leute saßen mäuschenstill, verbohrten sich

förmlich mit den Augen in mein Instrument, und nach dem zweiten Satz der A-dur-Sonate von Brahms — sage und schreibe von Brahms! — brach ein Beifall los, wie ich ihn tatsächlich noch nirgendwo erlebt habe. Ganz entzückend ist die Art, in der die Japaner einem Künstler am Schluß des Konzertes huldigen. In Hyroshimo erschienen acht der jüngsten und schönsten Mädchen des Ortes auf dem Podium, stellten sich in einer Reihe nebeneinander auf und übergaben mir, jede mit einer tiefen Verbeugung, einen prachtvollen Blumenstrauß. Auf das Sammeln von Autogrammen sind die Japaner noch nicht eingestellt, statt dessen erscheinen sie mit Blitzlicht und photographischen Apparaten vor dem Podium und trachten den Künstler auf die Platte zu bekommen.

Wohin immer man in Japan kommt, überall ist das gleiche Bild, überall der gleiche Bildungshunger, der Japan sicherlich binnem kurzem auch zu einer geistigen Großmacht machen wird. Die älteren Leute allerdings wollen von der europäischen Musik nichts wissen. Es herrscht dort genau derselbe Zustand, wie bei uns, wenn eine neue Kunstrichtung kommt. Die Leute sagen einfach: „Das überlassen wir unseren Kindern, wir bleiben bei der alten Musik."

Von Japan ging ich nach Süd- und Zentralamerika. Auch dort fand ich die Musik in vollem Aufblühen vor. Namentlich in Zentralamerika sind die Menschen von einem Musikhunger, der für die kurze Spanne Zeit, in der unsere Kunst dort Eingang gefunden hat, charakteristisch ist. Seltsames mußte ich in Costarica erleben. Diese Stadt besitzt ein Theater, das nach dem Muster der großen Oper in Paris erbaut ist, und wo nebst Theateraufführungen auch die großen Konzerte abgehalten werden. Ich kam in der Absicht hin, einen, höchstens zwei Abende zu veranstalten. Doch es wurden ihrer schließlich sechs. Nach dem unwiderruflich letzten Konzert brachten mir die Kinomusiker des Ortes ein Ständchen. Nach der Vorstellung der Kinotheater traten sie alle zusammen und erschienen, von Indianern begleitet, die

Pechfackeln trugen, vor meinem Hause. Ich war tatsächlich nicht darauf gefaßt, daß mir ein solcher Abschied bereitet werden sollte, und es hat mich wirklich zu Tränen gerührt, als ich plötzlich von der Straße her die Klänge von Johann Straußens „schöner blauer Donau“ hörte. Mit diesem Walzer sollte der deutsche Musiker geehrt werden.

Noch viel seltsamer mutete mich die Aufnahme an, die ich in Guatemala erfuhr. Das Konzerthaus, über das die landschaftlich reizvolle Stadt verfügte, ist vor einigen Jahren durch ein Erdbeben zerstört worden. Konzerte müssen daher in einem großen Kino abgehalten werden. Ich war nicht wenig erstaunt, als nach dem ersten Konzert der Präsident von Guatemala an mich herantrat und zu mir sagte, es gehe nicht an, daß ein Künstler vom meinem Rang in einem Kino musizierte, und teilte mir mit, daß er mir für weitere Konzerte das Parlament von Guatemala zur Verfügung stellte. Und so geschah es auch. Es gelang mir sogar, für einige Tage das Interesse für die „Marymba“ abzuschwächen. Was ist das? Marymba ist das dortige Nationalinstrument. Ein mehrere Meter langes Xylophon, auf das sechs bis acht Indianer einhauen wie die wirklichen Wilden. Sie besorgen das mit einer großen Virtuosität, und es ist nicht zu leugnen, daß sie sehr interessante Volksmelodien auf der Marymba zu Gehör bringen. Nur wenn man unablässig an jeder Straßenecke und vor jedem Kino Marymba zu hören bekommt, wird einem die Sache ein bischen zu viel. Bei meinem Abschied sagte der Präsident von Guatemala:

„Ich freue mich, daß Sie unsere Stadt für bildungsfähig ansehen, ich glaube selbst, daß hier ein Boden ist, auf dem gute Musik gedeihen kann, wenn ich nur ein Mittel wüßte, meinem Volke die Marymba abzugewöhnen.“

Das ist nämlich sehr charakteristisch: In mitteldeutschen Variétées gastieren jetzt Marymba-Ensembles, deren Gastspiele fortwährend prolongiert werden müssen, weil der Erfolg ungeheuer ist. Die Marymba triumphiert förmlich über die Jazzband. Im Stammland der Marymba will man das In-

strument abschaffen, weil man es für unwürdig erachtet, in Deutschland feiert es unglaubliche Siege!“

So ist nach dieser Richtung hin auch der deutsche Lieferant als der beste zu betrachten, und das immer mehr steigende Vertrauen des europäischen und des überseeischen Auslandes beweist am besten, daß wir uns keinen utopistischen Hoffnungen hingeben, wenn wir unsere Ausführungen mit der Erwartung baldiger Hegemonie des deutschen Musikinstrumentes im Auslande schließen.

C. Schluss: Zusammenfassung.

Die vorliegende Arbeit befaßte sich mit der geschichtlichen Entwicklung und dem wirtschaftlichen Aufbau der Geigenindustrie Deutschlands.

Ein erschöpfendes Bild konnte freilich im Rahmen dieser Arbeit nicht gegeben werden. Immerhin wurde versucht, die Hauptfragen mit Erfolg zu bearbeiten, Wenn das Ergebnis nochmals kurz zusammengefaßt werden darf, so ist zu sagen, daß Mittenwald als die Wiege des Geigenbaues und der Massenfabrikation von Geigen anzusehen ist; was die Masse der angefertigten Geigen, den Export und die Verschiedenheit in der äußeren Form und der Ausstattung anbetrifft, so dürfte Markneukirchen den ersten Platz einnehmen. Während heute in Markneukirchen Geigen mittlerer und besserer Qualität angefertigt werden, befaßt man sich in Klingental fast nur mit der Erzeugung billiger Geigen. In Klingental herrschen im kleineren Maßstabe dieselben Verhältnisse wie in Markneukirchen. Alle Geigenindustrieen Deutschlands sind ihrer Natur nach im wesentlichen Hausindustrieen. Die Unternehmungsformen weichen in den drei genannten Geigenindustrieen nicht erheblich von einander ab. In Markneukirchen herrscht ein stark kapitalistischer Zug und insbesondere mehr Großzügigkeit und Weitblick als in Mittenwald und in Klingental. Bezeichnend für Mittenwald ist die der

Zahl nach größere Herstellung individualisierter Qualitätsware, dementsprechend das Ueberwiegen der Handarbeit und des Kleinbetriebes. Die Kreditverhältnisse bewegen sich bei allen Geigenindustrieen in gesunden Bahnen. Alle Geigenindustrieen Deutschlands haben den Vorteil gegenüber maschinell arbeitenden Unternehmungen, daß die sozialen und wirtschaftlichen Verhältnisse der Arbeiter in ihnen als wesentlich günstiger angesehen werden können. Hierzu kommt noch ein Hauptfaktor in der Struktur der Geigenindustrie: das Kunstverständnis und die Kunstauffassung der Arbeitnehmer.

Deutscher Fleiß und deutsches Können finden also hier ein dankbares Gebiet der Betätigung.

Anhang.

Lehrplan für den Unterricht im Geigenbau in Mittenwald.

1. Jahr: Bereifungen herstellen und Zangen hobeln, Einsetzen der Stöcke in die Form. Zargen setzen. Gewölbe stechen von Decke und Boden und Ausarbeiten derselben.

2. Jahr: Vervollkommnung im Pensum des ersten Jahres. F-Schneiden. Balken einsetzen. Korpus zusammensetzen. Einlegen des Korpus und Fertigstellung desselben.

3. Jahr: Schnecke schneiden. Aufsetzen des Halses. Richten des Griffbrettes. Fertigstellung der ganzen weißen Geige. Steg schneiden. Wirbel einrichten und Besaiten der Geige.

4. Jahr: Herstellung des Lackes und Lackieren. Stimmen setzen. Behaaren von Bogen. Unterweisung in der Beurteilung der Holzqualitäten. Anfertigung des Cellos. Reparaturen.

Lehrplan für den Unterricht im Zeichnen in Mittenwald.

1. Jahr: Zeichnen von einfachen flachen Natur- und Gebrauchsgegenständen.

2. Jahr: Zeichnen von mehrfach gegliederten Natur- und Gebrauchsgegenständen.

3. Jahr: Zeichnen von Objekten aus dem Werkstattunterricht. Zeichnen von Flachornamenten.

4. Jahr: Fortsetzungen der Übungen des Vorjahres unter starker Betonung des Zeichnens nach Geigen und Geigenteilen.

Lehrplan für den Violin- und Gesang-Unterricht in Mittenwald.

Abteilung Violine:

1. Stufe: Ausbildung bis zum Lagenspiel.
2. Stufe: Lagenspiel und Erweiterung der Technik.

Abteilung Gesang:

1. Stufe: Kenntnis der Notenzeichen, Singen der Skala von Intervallen und einfacher Lieder.
2. Stufe: Übungen im Notenlesen, Ausbildung im Singen nach Noten.

Zahl der Wochenstunden in den einzelnen Unterrichtsfächern in Mittenwald.

Geigenbau	35 Stunden im Wintersemester 41 Stunden im Sommersemester
Theorie u. Geschichte des Geigenbaues	1 Wochenstunde
Violin-Unterricht	6 Wochenstunden in 2 Abteilung.
Gesangs-Unterricht	3 Wochenstunden in 3 Abteilung.
Zeichnen	4 Wochenstunden
Deutsch	1 Wochenstunde
Rechnen	1 Wochenstunde
Buchführung	1 Wochenstunde
Gewerbe- und Gesetzeskunde	1 Wochenstunde

Statistik über die Ausfuhr von Geigen aus Deutschland.

		August 1924	Januar bis August 1924	1925
Statistische Nummer 941 a. Geigen.				
Teile davon:				
a) Vollständige:				
Im ganzen Stück		10 368	100 096	132 484
Im ganzen Doppelzentner		95	1 139	1 615
Wert in 1000 Gm.		216	1 706	—
davon nach:				
Großbritannien	Stück	764	4 181	15 584
Italien	„	279	2 908	—
Niederlande	„	111	2 901	3 863
Schweden	„	178	3 601	—
Schweiz	„	140	1 745	—
Argentinien	„	50	2 237	—
Vereinigte Staaten von Amerika	„	5 096	51 926	70 523
den übrigen Ländern	„	3 750	30 597	—
b) Teile:				
Im ganzen Doppelzentner		77	555	660
Wert in 1000 Gm.		209	1 442	—
davon nach:				
Dänemark	Doppelzentner	—	6	—
Großbritannien	„	10	31	103
Italien	„	3	18	—
Oesterreich	„	1	14	—
Schweden	„	2	19	—
Vereinigte Staaten von Amerika	„	35	282	272
den übrigen Ländern	„	23	172	—

Nr. des statist. Warenverzeichnis	Bezeichnung der Waren	Mengen in Doppelzentner 1923	Mengen in Doppelzentner 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 Goldmark 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 Goldmark 1913
	Österreich:				
941a	Geigen, Teile davon	77	32	50	
	a) Vollständige Stück	3814	1131		
	b) Teile dz[1]	27	14		
945	Saiten aller Art	64	82	105	
	Tschechoslowokei:				
941a	Geigen, Teile davon	36	31	30	
	a) Vollständige Stück	1224	470		
	b) Teile dz	25	26		
945	Saiten aller Art	75	49	93	
	Polen:				
941a	Geigen, Teile davon	77	38	51	
	a) Vollständige Stück	3604	2096		
	b) Teile dz	19	11		
945	Saiten aller Art	32	20	49	
	Rußland:				
945	Saiten aller Art	9	1	2	
	Großbritannien:				
941a	Geigen, Teile davon	417	61	83	299
	a) Vollständige Stück	21208	8285		
	b) Teile dz	182	19		
941b	Celli, Kontrabässe und andere Streichtonwerkzeuge				
	Teile davon	40	4	7	40
	a) Vollständige Stück	1127	80		
	b) Teile dz	8	1		
	Belgien:				
941a	Geigen, Teile davon	4	2	2	82
	a) Vollständige Stück	221	117		
	b) Teile dz	1	0		
945	Saiten aller Art	20	13	8	36
	Frankreich:				
941a	Geigen, Teile davon	4	2	4	177
	a) Vollständige Stück	111	31		
	b) Teile dz	3	2		
945	Saiten aller Art	19	101	37	300

1) dz = Doppelzentner.

Nr. des statist. Warenverzeichnis	Bezeichnung der Waren	Mengen in Doppelzentner 1923	Mengen in Doppelzentner 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 Goldmark 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 Goldmark 1913
	Saargebiet:				
941a	Geigen, Teile davon	17	4	8	
	a) Vollständige Stück	937	258		
	b) Teile dz	3	0		
945	Saiten aller Art	8	2	5	
	Italien:				
941a	Geigen, Teile davon	87	39	83	51
	a) Vollständige Stück	5155	2189		
	b) Teile dz	29	15		
945	Saiten aller Art	191	59	73	45
	Spanien:				
941a	Geigen, Teile davon	14	5	16	3
	a) Vollständige Stück	1071	411		
	b) Teile dz	8	2		
945	Saiten aller Art	12	4	9	14
	Schweiz:				
941a	Geigen, Teile davon	129	29	77	188
	a) Vollständige Stück	4144	1306		
	b) Teile dz	3	2		
945	Saiten aller Art	31	45	79	10
	Japan:				
941a	Geigen, Teile davon	21	18	40	6
	a) Vollständige Stück	2599	2170		
	b) Teile dz	3	2		
945	Saiten aller Art	31	45	79	10

Aus der obigen Statistik ist das Ergebnis des deutschen Exportes von Geigen und ihrer Bestandteile für den Monat August 1924 zu ersehen. Die statistischen Angaben für die Monate Januar bis einschließlich August 1924 und weiter für dieselben Monate des Jahres 1923 sind des Vergleiches halber daneben gesetzt worden. Die Zuverlässigkeit der Ergebnisse ist infolge der Besetzung des Ruhrgebietes beeinträchtigt worden, da das im Februar 1923 angefangene handelstatistische Material infolge der Ausweisung der Beamten zum größten Teil nicht hat an das statistische Reichsamt gelangen können und seither die dort ein- und ausgeführten Güter von deutscher Seite überhaupt nicht mehr handelstatistisch erfaßt werden.

Zum Vergleiche sind die Wertzahlen für 1913 herangezogen worden soweit sich dieses nicht dadurch verbot, daß das Land vor dem Kriege noch nicht als selbständiges Wirtschaftsgebiet bestand oder sich nach Umfang und wirtschaftlicher Bedeutung gegen 1913 grundlegend verändert hat. Auch zu diesen Zahlen ist zu bemerken, daß die Zuverlässigkeit der Angaben für 1923 und 1924 infolge des Einbruches in das Ruhrgebiet erheblich beeinträchtigt ist, da das seit Februar 1923 angefallene handelsstatistische Material infolge der Besetzung der Zollstellen und der Ausweisung der Beamten zum großen Teile nicht hat an das Statistische Reichsamt gelangen können und seither die dort ein- und ausgeführten Güter von deutscher Seite überhaupt nicht mehr handelsstatistisch erfaßt wurden. Erst seit dem 22. Oktober 1924 sind sämtliche Zollstellen des besetzten Gebietes wieder in deutsche Verwaltung übernommen worden. Bei der Betrachtung des Handelsverkehres, insbesondere mit den westlichen Staaten, darf diese Tatsache nicht außer acht gelassen werden.

Durch die vorstehenden Übersichten wird der Leser in die Lage versetzt, zahlenmäßig übersehen zu können, welches Interesse für Musikinstrumente (Geigen) bei dem Absatz nach diesem oder jenem Lande vorhanden ist.

Als Bestimmungsland wird nachstehend dasjenige Land angesehen für dessen Verbrauch die Ware dienen soll.

Lebenslauf.

Am 16. September 1892 wurde ich, Otto Haubensak, evangelischen Bekenntnisses und preußischer Staatsangehörigkeit, als Sohn des Kaufmanns Georg, Friedrich Haubensak, in Marburg a. L. geboren.

Ich besuchte die Städt. Bürgerschule und die Städt. Oberrealschule in Marburg, letztere mit einer $3^1/_2$ jährigen Unterbrechung, die ich dem kaufmännischen Beruf widmete, bis Ostern 1914 mit dem Reifezeugnis (lt. Minist.-Erlaß v. 10. Nov. 1919 U. II Nr. 7140 P. S.).

Im S. S. 1914 studierte ich an der Handelshochschule in Mannheim und meldete mich Anfang August 1914 als Kriegsfreiwilliger bei dem Jäger-Batl. 11 in Marburg. Ende September 1914 rückte ich zum Res. Jäger-Batl. 24 ins Feld. Während des Feldzugs wurde ich einmal schwer verwundet, zweimal leicht verwundet und dreimal verschüttet. Am 2. Dezember 1917 kam ich als Offizier verwundet in englische Gefangenschaft, aus der ich am 3. Februar 1919 entfloh. Darauf meldete ich mich zum Scharfschützenkorps Brey und blieb dort als Nachrichtenoffizier bis zum 2. Dezember 1919.

Im W. S. 19/20 begann ich mein volkswirtschaftliches Studium in Marburg, das ich am 18. Dezember 1925 mit dem Dr. rer. pol. abschloß.